

Araldite® -Klebstoffe

	2011	2012	2013-1	2014-2	2015-1	2021-1	2022-1	2028	2029	2031	2048	2052-1
	multifunktional, lange Anwendungsdauer	schnell härtend	auch für vertikale Anwendungen	hohe Chemikalien- u. Temp.-beständigkeit	zäh-elastisch bis 10 mm Auftragsdicke nicht ablaufend	schnell härtend, zäh-elastisch	zäh-elastisch	flexibel, transparent, schnell härtend, gute UV-Best.	multifunktional, hohe Festigkeit bei Metallverklebungen	bis 10 mm Auftragsdicke nicht ablaufend	flexibel, gut geeignet unter dyn. Belastung	schnell härtend, hohe Temp.-beständigkeit
Basis	EP	EP	EP	EP	EP	MMA	MMA	PU	PU	EP	MMA	MMA
Mischungsverhältnis (Vol.)	1:1	1:1	1:1	2:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	1:1	10:1	10:1
Farbe	gelb	gelb	grau	grau	beige	hellgelb	gelb	transp.	grau	schwarz	rot	rot
Viskosität (Pas) ca.	40	30	thixotrop	thixotrop	thixotrop	thixotrop	thixotrop	5	thixotrop	thixotrop	thixotrop	thixotrop
Bruchdehnung (%) ca.	9	4	1,8	0,9	4,2	10	5	34	47	5	91	5-12
Dichte (kg/l) ca.	1,05	1,18	1,20	1,60	1,40	1,00	1,00	1,12	1,32	1,3	1,2	1,0
Fugenfüllend (mm)	0-0,5	0-0,5	0-4	0-5	0-10	0-4	0-4			0-10	0-8	0-5
Eisenhaltige Metalle	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↗	↑	↗	↗	↗
Edelstahl	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↗	↑	↑	↑	↑
Aluminium	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↗	↑	↗	↑	↑
Kupfer	↑	↗	↑	↗	↑		↗	↗	↑	↑	↑	↑
Messing	↑	↑	↑	↗	↑		↗	↗	↗	↑	↑	↑
Zink/ Verzinkte Metalle	↑		↑			↗	↑	↑	↑	↗	↗	
GFK (UP)	↗	↗	↗	↑	↗	↗	↗	↑	↑	↑	↗	
GFK (EP)	↗	↗	↗	↑	↑	↗	↑	↑	↑	↑	↑	↗
CFK	↑	↗	↑	↗	↑	↑	↑	↑	↑	↗	↑	↗
SMC	↑	↗	↑	↑	↑	↗	↗	↑	↑	↑	↑	
PVC		↗	↗	↗		↑	↑	↑	↑	↗	↑	↗
PA	↗				↗	↗	↑	↑	↗	↑		
ABS/ASA/SAN	↑	↗	↗	↗	↗	↗	↑	↑	↑	↗	↑	
PC	↗	↗			↗	↑	↑	↑	↑	↗	↑	
PMMA					↗	↑	↑	↗	↑		↑	↗
Keramik	↑	↑	↑	↗	↗	↑	↑	↗	↗	↑	↗	↑
Glas	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↗	↗	↗	↑	↗	↑
Gummi	↑	↑	↗			↗	↗	↗	↗	↗	↗	
Holz	↑	↑	↑	↑	↑			↗	↗	↑		
Verwendungsfähigkeit (min) bei 23° C in Mischdüse ca.	105	5-8				3	10	6	40		10	15
Verwendungsfähigkeit (min) bei 23° C, 100 g Mischung ca.	90	5-6	80-90	110	45-55	-	-	-	-	60	-	-
Erreichung der Handhabungsfestigkeit (1 N/mm²) bei 23° C nach ca.	7 h	20 min	5 h	5 h	4 h	9 min	12 min	15 min	4 h	6 h	15 min	20 min
Erreichung von 50% der endgültigen Scherfestigkeit bei 23° C nach ca.	10 h	60 min	10 h	8 h	8 h	13 min	17 min	5 h	8 h	10 h	30 min	30 min
Erreichung von 50% der endgültigen Scherfestigkeit bei 60° C nach ca.	45 min	10 min	40 min	30 min	40 min	-	-	-	1 h	1 h	-	-
Zugscherfestigkeit überlappender Verbindungen auf Al bei 23° C nach vollständiger Trocknung (N/mm²) ca.	19	19	18	18	19	25	25	14	25	19	24	25
Betriebstemperatur: Typischer Tg-Wert / max. Temp. bei Zugscherfestigkeit von 5 N/mm²	45/80	40/80	63/70	85/140	78/100	-	-	7/55	28/80	65/100	67/100	120/140
Beständigkeit gegen	Wasser	↗	↗	↗	↑	↗	↗	↗	↗	↑	↗	↗
	Chemikalien	↗	↑	↗	↑	↗	↗	↗	↗	↑	↗	↑
	Wärme	↗	↗	↗	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑

Sämtliche Angaben erfolgen nach bestem Wissen, der Inhalt ist jedoch ohne Rechtsverbindlichkeit. Sie dienen ausschließlich der technischen Information und stellen keine Produktspezifikation dar.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach dem heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie befreit Sie jedoch nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf deren Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Etwas bestehende Schutzrechte Dritter sind zu berücksichtigen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte nach Maßgabe unserer Allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Beim Umgang mit unseren Produkten sind die arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im Übrigen verweisen wir auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter. Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen bzw. fabrikatorisch bedingt sind, behalten wir uns vor. Abbildungen ähnlich.

Araldite® ist ein eingetragenes Markenzeichen der Huntsman Corporation oder einer ihrer Konzerngesellschaften.

Stand II/18, gültig ab 01.08.2018