

Structalit® 5800 ist ein universell einsetzbarer ungefüllter 2K-Epoxid-Klebstoff, der auch als Vergußmasse verwendet wird.
Je nach Einsatzgebiet kann er thermisch oder bei Raumtemperatur ausgehärtet werden.

Das Mischungsverhältnis ist 1:1 Gewichtsteile. Auffallend ist die vielseitige Einsatzmöglichkeit und die hohe Temperaturbeständigkeit.

Bei der Lagerung vom Teil A können Kristallisationen auftreten, die durch Erwärmung auf 40 °C reversibel sind.

Lagerstabilität:

Im ungeöffneten Originalgebinde 9 Monate bei Raumtempertur

Technische Daten

Farbe	transparent
Basisharz	2K-Epoxid
Füllstoff	ungefüllt

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25 °C) [mPa·s]	PE-Norm P001	7000 bis 15000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 97
Topfzeit [Min.]	PE-Norm P019	ca. 30
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P003	ca. 1.1

Thermische Aushärtung

24	Stunden bei	23 °C
15	Minuten bei	120 °C
5	Minuten bei	150 °C
45	Minuten bei	80 °C

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 200
Härte [Shore D]	PE-Norm P052	75 bis 80
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,5
Tg [°C] (DSC)	PE-Norm P009	34 bis 50
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	60
Dielektrizitätskonst. [10kHz]	PE-Norm P054	3.5

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzers und beschreiben keine rechtsverbindlichen Eigenschaften. Wir empfehlen, unsere Produkte darauf zu prüfen, ob sie dem jeweiligen Anwendungszweck des Benutzers genügen. Für eine weitergehende Beratung steht unsere Anwendungstechnische Abteilung zur Verfügung. Generell, auch bei Gewährleistungsansprüchen, gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**Kleben
und mehr...**

Mechanische Werte

Zugscherfestigkeit (Alu/Alu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 5,3
Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 13,1
Zugscherfestigkeit (Messing) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 8,5

Verarbeitungshinweise

Fügeteilvorbereitung und -vorreinigung:

Die zu klebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett oder anderen Verschmutzungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Klebung zu erhalten. Alle Klebeteile sollten mit geeigneten Reinigern z.B. Panacol Reiniger IP vorgereinigt werden.

Klebstoffvorbereitung und -applikation:

Structalit 2-K Produkte werden in getrennten Verpackungseinheiten angeliefert.

Die Komponenten A und B werden separat gut aufgerührt, im angegebenen Mischungsverhältnis eingewogen und miteinander min. 2 Minuten gut vermischt.

Ab jetzt läuft die Topfzeit an und der Reaktionsklebstoff ist rasch innerhalb dieser Zeit zu applizieren.

Ein gemischtes 2-K Produkt darf nach Ablauf der Topfzeit nicht mehr verarbeitet werden. Es sollte daher auch nur die Menge angemischt werden, welche innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden kann.

Der Auftrag kann durch Dispenser, im Siebdruck oder durch Nadeltransfer erfolgen.

Aushärtung:

Nach der Applikation des Klebstoffes, dem Fügen und Positionieren der Klebeteile sollte die Aushärtung der Verklebung zügig vorgenommen werden. Die Aushärtung erfolgt bei Raumtemperatur oder im Wärmeschrank, erhöhten Temperaturen können die Härtingszeiten verkürzen. Die Angaben zur Aushärtezeiten und -temperaturen entnehmen Sie bitte den Datenblatt.

Die Angaben beziehen sich auf die jeweiligen Objekttemperaturen der Substrate.

Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Achtung, bitte vor jedem Einsatz ausreichend Materialtests, insbesondere des verklebten Endproduktes durchführen. Bitte beachten Sie, dass es sich bei den aufgeführten Materialien nur um Anwendungsempfehlungen durch die Fa. Panacol Elosol GmbH handelt und für eventuelle Anwendungsfehler die die Qualität des Endproduktes nachhaltig beeinflussen, keine Haftung übernommen werden kann.

Bei weiteren Fragen zur Applikation oder Verarbeitung kontaktieren Sie bitte unsere Anwendungstechnik.

**Kleben
und mehr...**