

Structalit® 5820 ist ein universell einsetzbarer ungefüllter 1K-Epoxid Klebstoff. Die mittlere Viskositätseinstellung ermöglicht ein breites Anwendungsgebiet. Er ist besonders geeignet für die Verklebung von Werkstoffen mit ähnlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten, Metall/Metall, Glas/Glas oder Kunststoff/Kunststoff.

Structalit® 5820 ist nach der Aushärtung transparent. Das Basisharz neigt bei der Lagerung zu kristallisieren. Der Prozeß ist nach 1 Stunde bei 40 °C reversibel.

Lagerstabilität:

Im ungeöffneten Originalgebinde 6 Monate bei max. 5 °C

Technische Daten

Farbe	transparent
Basisharz	1K-Epoxid

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25 °C) [mPa·s]	PE-Norm P001	20000 bis 25000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P003	ca. 1,16

Thermische Aushärtung

30	Minuten bei	130 °C
15	Minuten bei	150 °C

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 200
Härte [Shore D]	PE-Norm P052	85 bis 95
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,21
Tg [°C] (DSC)	PE-Norm P009	> 130
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	52.8

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...**



TECHNISCHES DATENBLATT

Structalit® 5820

Mechanische Werte

Zugscherfestigkeit (Alu/Alu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 12,1
Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 29,2
Zugscherfestigkeit (Messing/Messing) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 18,0

Verarbeitungshinweise

Vorbereitung/Vorreinigung/Vorbehandlung

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.

Verschiedene Substrate und schwierig zu klebenden Oberflächen sind entweder chemisch, mechanisch oder physikalisch vorzubehandeln. Beispiele sind: Fluor, Corona, Plasma, Schleifen, Strahlen, oder Pyrolyse.

Klebstoffauswahl

Die Klebstoffauswahl ist abhängig von der Festigkeit, Viskosität, Beständigkeit gegen verschiedene Einflüsse und vor allem von dem Einsatzzweck des späteren verklebten Verbundes.

Klebstoffauftrag

Die Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können je nach Verpackung von Hand, voll- oder halbautomatisch aufdosiert werden. Der Klebstoffauftrag ist ebenso von der Viskosität des Klebstoffes abhängig und kann bei niedriger Viskosität kapillar und bei höherer Viskosität in raupenform appliziert werden.

Aushärten

Nach der Applikation des Klebstoffes, dem Fügen und Positionieren der Klebeteile sollte die Aushärtung der Verklebung zügig vorgenommen werden, um Verlauf des Klebstoffes und evt. Verschmutzung durch Umwelteinflüsse zu vermeiden. Die angegebenen Härtingszeiten entsprechen jeweil der Objekttemperatur. 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...