

Structalit® 5810 ist zur Verklebung, Beschichtung und zum Verguß von Metallen, Glas und vieler Kunststoffe geeignet. Das Mischungsverhältnis ist 2 : 1 Gewichtsteile.

Auffallend ist die gute Haftung auf PC bei Temperatur Schock Beanspruchung. Die Temperaturbeständigkeit beträgt -40 bis + 100°C für Verklebungen, als Vergußmasse hält das Produkt Temperaturen > 180°C stand.

Structalit® 5810 besitzt eine gute Feuchte- und Chemikalienbeständigkeit. Teil A weist bei 25°C eine Viskosität von 700 -1000mPas und Teil B von 2400 - 3500 mPas auf.

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

Lagerstabilität:

Im ungeöffneten Originalgebinde 9 Monate bei Raumtemperatur

Technische Daten

Farbe transparent
 Basisharz 2K-Epoxid

Physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa·s]	PE-Norm P001	2000 bis 3000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Topfzeit [Stunden]	PE-Norm P019	ca. 7
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P003	ca. 1.09

Thermische Aushärtung

24	Stunden bei	25 °C
45	Minuten bei	80 °C
20	Minuten bei	120 °C
5	Minuten bei	150 °C

Handfestigkeit nach 24 h, Endfestigkeit nach 48 h erreicht

Physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 180
Härte [Shore D]	PE-Norm P052	65 bis 80
Volumenwiderstand [Ohm x cm]	ASTM-D-257-93	1E+14
Schrumpf [%]	PE-Norm P031	.6
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,23
Tg [°C] (DSC)	PE-Norm P009	55 bis 60
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	64
Zugscherfestigkeit (Handfestigkeit)	PE-Norm P013	strength after 48 h

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® 5810

Mechanische Werte

Zugscherfestigkeit (Alu/Alu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 9,0
Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 17,7
Zugscherfestigkeit (Messing/Messing) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 11,6
E-Modul [MPa]	[PE-Norm P056]	3300

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...