

Araldit Cristal

Eigenschaften:

- transparent, farblos
- schnell aushärtend
- Klebstoff härtet aus ohne Schwund
- lösungsmittelfrei

Für das Kleben von:

- Metallen, keramischen Werkstoffen, harten Kunststoffen, Polystyrolschaum, Holz, Spanplatte, Beton, Glas usw.
- Nicht geeignet für Polyethylen, Polypropylen, Teflon, Weich-PVC und Plexiglas

Technische Daten:

Basis:	Komponente A: Epoxydharz Komponente B: Polyamin / Merkaptan
Farbe:	Komponente A: farblos Komponente B: helbgelb
Dichte:	Komponente A: ca. 1.15 Komponente B: ca. 1.16 Mischung: ca. 1.16
Viskosität:	Komponente A: ca. 32'000 mPa.s (bei 25 °C) Komponente B: ca. 25'000 mPa.s (bei 25 °C) Mischung: ca. 30'000 mPa.s (bei 25 °C)
Schichtdicke:	Optimale Zugscherfestigkeiten werden bei Klebfugen von 0,05 bis 0,10 mm erreicht. Grössere Fugen (z.B. Ausfüllen) sind möglich.
Mischungsverhältnis:	1 : 1 (Volumenmässig durch Dosierung mit Spritze oder aus der Tube)
Topfzeit:	ca. 5 Min. (bei 25 °C)
Mindestverarbeitungstemperatur:	10 °C
Auftragsart:	Spachtel
Presszeit:	ca. 20 Min. (bei Raumtemperatur, selbsttragend)
Weiterverarbeitung:	ca. nach 1 Std. belastbar, je nach Belastung (bei Raumtemperatur)
Endfestigkeit:	ca. 8 Std. (bei Raumtemperatur)
Wärmebeständigkeit der Verklebung:	bis ca. +60 °C, je nach Belastung.
Kältebeständigkeit der Verklebung:	bis -40 °C, je nach Belastung
Wasserbeständigkeit:	wasserbeständig bei 23 °C, auch geeignet für Lagerung bei erhöhter Temperatur und Feuchtigkeit (tropenfest)
Reinigung:	Werkzeuge am besten mit heissem Seifenwasser bevor der Klebstoff ausgehärtet ist. Ausgehärteter Klebstoff mechanisch entfernen
Lagerfähigkeit:	Komponente A und B: 3 Jahre
Lagerbedingungen:	gut verschlossen bei Raumtemperatur. Verschlusskappe(n) jeweils in gleiche Position bzw. auf die gleichen Tuben anbringen
Toxikologie:	siehe Sicherheitsdatenblatt

Entsorgung: Unter Beachtung der örtlichen Amtsvorschriften, flüssige Produktereste als Sondermüll entsorgen. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen. Das entleerte offene Gebinde mit eingetrockneten Produkterückständen mit dem Hausmüll entsorgen.

Verarbeitung:

Metalle sind vor der Verklebung evtl. vorzuschleifen, jedoch mindestens mit Verdünner 60 855 (Verdünner N55) oder Verdünner 60 810 (Verdünner CM) zu entfetten (Niemals Nitroverdünner verwenden!). Eisen muss rostfrei sein, Blei muss auf jeden Fall geschliffen werden. Glas und Kunststoffe sind wo möglich aufzurauchen oder mindestens zu entfetten. Sämtliche Flächen sind von Staub zu befreien.

Komponente A und B aus der Spritze oder aus der Tube im 1:1 Volumenverhältnis dosieren und gründlich mischen. Das Gemisch mit einem Spachtel auf einer der zu verklebenden Flächen auftragen, die andere Fläche in den Klebstoff drücken und die beiden Teile mit Klebband, Schnur usw. fixieren, bis die Verklebung selbsttragend ist. Die Härtingszeit kann durch Wärmezufuhr beschleunigt werden.

Die mit Araldit Cristal verklebten Teile erreichen normalerweise ihre optimale Klebkraft bei 30 °C nach 4 Std., bei 23 °C nach 8 Std., bei 10 °C nach 16 Std.

Hinweis:

Die beiden Komponenten sind ausdrücklich im angegebenen Verhältnis zu mischen. Grobe Abweichungen von diesem Mischverhältnis führen zu schlechteren Verklebungsergebnissen.

Zur besonderen Beachtung:

Die schriftlichen und mündlichen Anwendungsempfehlungen des Verkäufers, die zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund des derzeitigen Erkenntnisstands in Wissenschaft und Praxis gegeben werden, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, die Produkte des Verkäufers auf ihre Eignung für den vorgesehenen Gebrauch in eigener Verantwortung selbst zu prüfen.

Mit Vorliegen dieser technischen Information verlieren alle früher herausgegebenen anwendungstechnischen Merkblätter und Informationen für dieses Produkt ihre Gültigkeit!

