

2K SE-Polymer
flexibler, alterungsstabiler Zweikomponenten-Klebstoff

EP 25 691.40

Anwendungsbeispiele: Zum flexiblen Kleben von Kunststoffen, Metallen und Kautschukmaterialien, weiterer möglicher Einsatz als Vergussmasse und zur Nahtabdichtung. Eigenversuche sind unbedingt durchzuführen.
Bei diesem Klebstoff handelt es sich um ein Entwicklungsprodukt (EP), das vor dem Serieneinsatz sorgfältigen Eignungsprüfungen durch den Anwender zu unterziehen ist. Bitte beachten Sie die „Zusätzliche(n) Hinweise für Entwicklungsprodukte (EP)“ auf der letzten Seite dieses Technischen Datenblatts.

Basis: Hybridsystem aus Epoxidharzen und MS-Polymeren.
 Frei von Weichmachern, Isocyanaten, Lösungsmitteln und Silikonen.

Eigenschaften/Verarbeitungshinweise: Pastöse tropffreie Masse. Einseitige Beschichtung der zu klebenden Substrate. Fixierung der Substrate ca. 2 h bei RT. Durch Temperaturerhöhung kann die Aushärtung beschleunigt werden. Die Aushärtung erfolgt blasenfrei und ohne Reaktionsschrumpf. Nach ca. 24 h werden bereits 50 % der Endfestigkeit erreicht. Vollständige Aushärtung bei RT innerhalb von 1 Woche. Die Aushärtung ist unabhängig von der Schichtstärke des Klebstoffes. Bei starker bzw. langfristiger Bestrahlung durch UV-Licht kann es zu Vergilbung kommen.

Die zu klebenden Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Verarbeitung erfolgt entweder manuell durch gründliches Mischen beider Komponenten, oder durch Verwendung von 2K-Dosieranlagen.

Technische Daten:	Komponente A EP 24 691.41	Komponente B EP 25 691.42
Aussehen:	weiß	weiß
Dichte [g/cm ³]:	ca. 1,12	ca. 1,28
Festkörper [%]:	ca. 100	ca. 100
Mischungsverhältnis [Volumen]:	2	1
Mischungsverhältnis [Gewicht]:	100	57
fertig gemischt:		
Viskosität [mPas]:	thixotrop	
Verarbeitungszeit [min]:	25 – 30	
Aussehen:	weiß	

Verdünnung: Kann nicht verdünnt werden.

Reinigung: Vor Aushärtung mit trockenem oder lösemittelfeuchtem Lappen, z. B. Jowat® Verdünnung 401.30. Nach Aushärtung nur mechanisch, z. B. mit Schleifpapier.

Fortsetzung Seite 2

07/16 Alle Angaben sind Eigenschaften, die Durchschnittswerte darstellen. Unsere Technischen Datenblätter werden laufend aktualisiert und dem Stand der Technik angepasst. Diese Ausgabe ersetzt alle früheren Ausgaben und ist gültig zum Zeitpunkt der Erstellung. **Bitte beachten Sie die Hinweise auf der letzten Seite dieses Technischen Datenblatts.**

- Lagerung:** In gut verschlossenen Originalgebinden trocken und kühl (15 – 25 °C). Mindesthaltbarkeitsdatum bitte dem Gebindeetikett entnehmen.
- Verpackung:** Beide Komponenten sind zur Verwendung in industriellen Misch- und Dosieranlagen im 200 l Fass erhältlich.
Andere Gebinde und Packungseinheiten auf Anfrage.
- Anmerkung:** Weitere Hinweise zum Umgang, Transport und Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.
Unsere Angaben in diesem Datenblatt stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich. Die Angaben stellen weder eine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne noch eine Zusicherung von Eigenschaften dar. Aus diesen Angaben und auch aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes können keine rechtlichen Ansprüche hergeleitet werden.

Hinweise in eigener Sache

Das Kleben gewinnt als eine der rationellsten Verbindungstechniken ständig an Bedeutung und erobert sich neue Anwendungsgebiete. Gleichzeitig nimmt die Zahl der Werkstoffe, die es zu verbinden gilt, in einem rasanten Tempo zu. Neue Verfahren und Geräte zur Verarbeitung der Klebstoffe werden entwickelt.

Diesem ständigen Wandel trägt Jowat durch intensive Forschungs- und Entwicklungsarbeit Rechnung. Ein qualifiziertes Team von Chemikern und Ingenieuren arbeitet innovativ daran, dass Sie als Kunde optimal beraten werden und den für Ihre Anwendung geeigneten Klebstoff erhalten.

Unsere Angaben stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und Praxiserfahrungen unserer Kunden. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind insofern unverbindlich. Bitte erkundigen Sie sich in jedem Fall bei unserer anwendungstechnischen Abteilung nach dem aktuellen technischen Stand des Produktes und fordern Sie das aktuellste Datenblatt an. Ein Einsatz ohne diese Vorsichtsmaßnahme fällt in Ihren Risikobereich.

Eine Prüfung der von uns hergestellten Klebstoffe auf ihre Eignung für den jeweiligen Anwendungsfall durch den Anwender selbst ist daher unerlässlich. Das gilt sowohl bei der erstmaligen Bemusterung eines Produktes wie auch bei Änderungen in einer laufenden Produktion.

Neukunden weisen wir daher auf die Notwendigkeit hin, die von uns vorgestellten Klebstoffe an Originalteilen unter Betriebsbedingungen auf ihre Einsatzmöglichkeit zu prüfen. Hergestellte Klebungen müssen anschließend den tatsächlich auftretenden Bedingungen ausgesetzt und beurteilt werden. Diese Prüfung ist unerlässlich.

Kunden, die in einer laufenden Produktion Veränderungen vornehmen, bitten wir, uns darüber in Kenntnis zu setzen. Das ist gleichermaßen bei der Änderung von Maschinenparametern wie bei einem Wechsel der zu klebenden Substrate nötig. Nur dann ist Jowat in der Lage, dem aktuellen Wissensstand entsprechende Kenntnisse an den Klebstoffverarbeiter weiterzugeben.

Unsere Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf den Ergebnissen in der Praxis und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der neuesten BGH-Rechtsprechung. Aus diesen Angaben wie aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos zur Verfügung gestellten technischen Beratungsdienstes kann keine Verbindlichkeit abgeleitet werden.

Zusätzliche Hinweise für Entwicklungsprodukte (EP)

Entwicklungsprodukte entstehen bei Jowat aufgrund von Markt- oder individuellen Kundenanforderungen. Dafür arbeiten unsere Entwickler, Anwendungstechniker und Fachberater mit Klebstoffanwendern eng und vertrauensvoll zusammen. Da Entwicklungsprodukte Innovationen in der Erprobungsphase sind, liegen zu diesem Zeitpunkt noch keine umfangreichen Markt- oder Praxiserfahrungen vor. Die Anforderungen an die Sorgfaltspflicht zur Überprüfung der Eignung für eine bestimmte Anwendung sind in diesem Stadium besonders hoch.

Wir machen Sie darauf aufmerksam, dass im Rahmen der gemeinsamen Entwicklungsarbeit erhöhte Anforderungen an den Prüfungsumfang bestehen. Wir empfehlen unseren Kunden einen Prüfplan zu erstellen und umzusetzen und die Ergebnisse sorgfältig auszuwerten. Dieses Vorgehen soll sicherstellen, dass die Entwicklungsprodukte vor Produktionsbeginn nicht nur im Labor, sondern auch unter realen Produktionsbedingungen beim Klebstoffanwender getestet und anforderungsgerecht bewertet werden.

Nach erfolgreicher Einführung in den Fertigungsprozess, der entsprechenden Eignungsprüfung und Freigabe durch den Anwender ist der Entwicklungsprozess abgeschlossen. Das Entwicklungsprodukt (EP) wird dann nach fest definierten Kriterien in ein Verkaufsprodukt überführt.

Unsere Fachberater, Produktmanager und Anwendungstechniker unterstützen Sie gerne, sowohl bei der Einführung in Ihren Fertigungsprozess als auch bei der Durchführung der erforderlichen Eignungsprüfungen.