

2K Epoxidharz

Anwendungsbeispiele: Hochbelastbarer, dauerhafter Konstruktionsklebstoff zur Klebung von Stahlstäben, für Reparaturarbeiten und zur Verfüllung von Spalten und Rissen in Holz. Kann auch zur Klebung vieler anderer Materialien, wie z. B. Metallen, Beton, Stein und EPS / Styropor, eingesetzt werden.

Basis: Epoxidharz und Aminhärter.

Eigenschaften/Verarbeitungshinweise: Bei sachgemäßer Verarbeitung erreichen mit Jowat® 692.30 eingeklebte Stahlstäbe die in der DIN EN 1995-1-1/NA geforderten Mindestwerte für den Auszugswiderstand. Bitte beachten Sie für das Einkleben und die Dimensionierung von Stahlstäben die zugehörige Technische Dokumentation. Wärmefestigkeit ca. 100 °C. Für Innen- und Außenanwendungen.

Die zu klebenden Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein. Die Verarbeitung aus einer Zweikomponenten-Kartusche erfolgt mit einem statischen Mischer mit mindestens 18 – 24 Elementen. Zum Auspressen sollte eine Kolben-Kartuschenpistole eingesetzt werden. Abzuraten ist von druckluftbetriebenen Auspresspistolen ohne Kolben, da der Luftstrahl unkontrolliert auf die beiden Klebstoffkammern drücken und es somit zu inhomogenen Durchmischungen kommen kann. Bei größeren zu klebenden Flächen können die beiden Komponenten auch in einem sauberen Gefäß gründlich vorgemischt und innerhalb der Topfzeit z. B. mit einem Zahnpachtel aufgetragen werden.

Alternativ können auch automatische 2K-Dosieranlagen verwendet werden. Der Klebstoffauftrag kann ein- oder beidseitig erfolgen. Da der Klebstoff wie eine Vergussmasse wirkt, ist zur kompakten Aushärtung kein Pressdruck erforderlich. Dennoch kann zur Fixierung der Substrate geringer bis mittlerer Pressdruck notwendig sein.

Technische Daten:	Komponente A	Komponente B
	692.31	692.32
Aussehen:	beige	beige
Dichte bei 20 °C [g/cm³]: (Jowat Prüfmethode)	ca. 1,42	ca. 1,54
Feststoffgehalt [%]: (Jowat Prüfmethode)	ca. 100	ca. 100
Mischungsverhältnis [Volumen]:	2	1
Mischungsverhältnis [Gewicht]:	100	50
fertig gemischt:		
Aussehen:	beige	
Mindestverarbeitungstemperatur [°C]:	>10	
Endfestigkeit [h]:	>24	
Verarbeitungszeit [min]:	ca. 35	
Aushärtung bei 20 °C [h]:	Handlingsfest nach ca. 3 Belastbarkeit nach ca. 24	
Schnellhärtung bei 80 °C [h]:	ca. <1	
Shore Härte D bei 20 °C:	ca. 85	
Zugfestigkeit [MPa]: (in Anlehnung an DIN EN ISO 527)	ca. 48	
Bruchdehnung [%]: (in Anlehnung an DIN EN ISO 527)	ca. 1,40	
Temperaturbeständigkeit [°C]:	-40 bis 120 (kurzzeitig höher)	

Fortsetzung auf Seite 2

12/19 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.



Unsere anwendungstechnische Abteilung und Anwendungsberater bieten technische Unterstützung bei Ihrer Auswahl eines für Ihre Anforderungen entsprechenden Klebstoffes. Bitte beachten Sie hierbei unsere Hinweise unter dem Punkt „Anmerkung“.

Grundlagen für eine Klebung:

Die Eigenschaften der Werkstoffe (z. B. Oberflächenspannung, Weichmachergehalt, ...) und deren Konditionierung sowie die Verarbeitungsbedingungen (z. B. Umgebungstemperatur, Luftfeuchtigkeit, ...) beeinflussen den Fügeprozess und die Klebung. Eigene Versuche unter Beachtung der Alltagsbedingungen sind deshalb unerlässlich, um prozesssichere Parameter zu definieren und die Gebrauchstauglichkeit des Produktes sicherzustellen. Für eine ideale Klebung sollten die zu klebenden Materialien staub-, öl-, fettfrei und trocken sein. Die Mindesttemperatur sollte idealerweise bei 18 °C liegen. Zugluft ist zu vermeiden.

Spezifikation:

	Komponente A	Komponente B
	692.31	692.32
Viskosität bei 20 °C [mPas]: (Brookfield, Spindel 7, 20 UPM)	47.500 ± 22.500	47.500 ± 22.500
fertig gemischt:		
Topf-/Verarbeitungszeit [min]: (Jowat Prüfmethode)	30 ± 5	

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.

**Lagerung/
Transport:**

In gut verschlossenen Originalgebinden trocken und kühl (15 – 25 °C) lagern. Transporttemperaturen nicht unterhalb +5 °C. Das Mindesthaltbarkeitsdatum entnehmen Sie bitte dem Gebindeetikett.

Verpackung:

180 ml / 260 g Kartuschen (analog zu handelsüblichen Silikon-Kartuschen), 400 ml / 580 g Side-by-Side-Kartuschen. Beide Komponenten ebenfalls im 25 l Hobbock oder 200 l Fass. Informationen zu anderen Gebinden und Packungseinheiten erhalten Sie auf Anfrage.

Anmerkung:

Weitere Hinweise zur Sicherheit, dem Umgang, Transport und der Entsorgung sind dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Die Angaben in diesem Datenblatt stützen wir auf von uns selbst durchgeführte Laborprüfungen und von unseren Kunden berichtete Praxiserfahrungen. Sie können allerdings nicht alle Parameter abdecken, die in dem jeweiligen Anwendungsfall zu berücksichtigen sind und sind deshalb unverbindlich und dienen nicht als Ersatz für die erforderlichen Kundenversuche. Die Angaben stellen keine Beschaffenheitsgarantie im Rechtssinne dar. Vorbehaltlich anderslautender Vereinbarungen mit unseren Kunden gelten die unter dem Punkt „Spezifikation“ aufgeführten Werte als abschließend vereinbarte Produkteigenschaften. Aus den hierin enthaltenen Informationen 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.