





Merkmale und Vorteile

-  Einfach anzuwenden
-  Hohe Scher- und Schälfestigkeit
-  Lange offene Zeit
-  Hohe Temperaturbeständigkeit

Beschreibung

PERMABOND® ET5422 ist ein thixotroper Zweikomponenten-Klebstoff mit hervorragender Schlag- und Vibrationsfestigkeit. Das kontrollierte Fließverhalten sowie die einfache Misch- und Auftragbarkeit ermöglichen den Einsatz des Klebstoffs dort, wo Spaltfüllung erforderlich ist. Permabond® ET5422 zeigt auch bei erhöhten Temperaturen außergewöhnliche Leistungen. Permabond® ET5422 wurde speziell für den Einsatz in Anwendungen formuliert, die Zähigkeit und hohe Festigkeit erfordern.

Physikalische Eigenschaften von ungehärtetem Klebstoff

	ET5422A	ET5422B
Chemische Zusammensetzung	Epoxidharz	Modifiziertes Polyamid
Das Auftreten	Nicht-gerade weiss	Blau
Viskosität @ 25°C	2rpm: 1.000.000 – 1.500.000	2rpm: 300.000-700.000 mPa.s
Spezifisches Gewicht	1,14	1,00

Typische Härtungseigenschaften

Mischungsverhältnis	2:1 nach Ausgabe 100:44 nach Gewicht
Maximale Lückenfüllung	5 mm
Verwendbar / Topfzeit @23°C 10g gemischt	3-4 Std
Arbeitskraft	23°C: 8 Std 82°C: 30 min
Vollständige Heilung	23°C: 24 Std 82°C: 1 Std

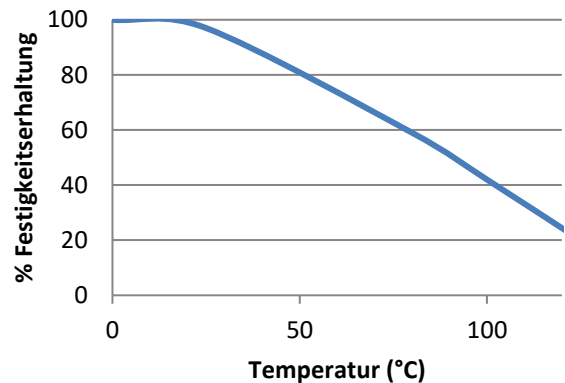
Typische Leistung von ausgehärtetem Klebstoff

Schierestärke* (ISO4587)	Aluminium: 30 N/mm ² Baustahl: 22-26 N/mm ² Rostfreier Stahl: 16-20 N/mm ² Feuerverzinkung Galv: 18-22 N/mm ² Kohlefaser: 20-30 N/mm ² Epoxid-FRP: 18-25 N/mm ² Polyester-GFK: >10 N/mm ² SF**
Schälfestigkeit (Aluminium) (ISO4578)	Ausgehärtet 1hr @ 60°C: 270 N/25mm Ausgehärtet 5 Tages @ 23°C: 320 N/25mm

* Die Festigkeitsergebnisse variieren je nach dem Grad der Oberflächenvorbereitung und dem Spalt.

** SF bezeichnet Substratfehler

Temperatur Beständigkeit



„Warmfestigkeit“-Scherfestigkeitstests an Baustahl. Vollständig ausgehärtete Proben, die 30 Minuten lang auf Ziehtemperatur konditioniert wurden, bevor sie bei Temperatur getestet werden.

ET5422 kann kurzzeitig höheren Temperaturen standhalten (z. B. bei Lackeinbrenn- und Wellenlötprozessen), sofern die Verbindung nicht übermäßig belastet wird. Die Mindesttemperatur, der der ausgehärtete Klebstoff ausgesetzt werden kann, beträgt -40°C abhängig von den zu verklebenden Materialien.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkräftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® Program“ benutzen.

Zusätzliche Information

Dieses Produkt wird nicht für die Verwendung in Kontakt mit stark oxidierenden Materialien empfohlen. Informationen zum sicheren Umgang mit diesem Material können dem Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Die Benutzer werden daran erinnert, dass alle Materialien, ob harmlos oder nicht, nach den Grundsätzen einer guten Arbeitshygiene gehandhabt werden sollten.

Dieses Technische Datenblatt (TDS) enthält Richtlinieninformationen und stellt keine Spezifikation dar.

Oberflächenvorbereitung

Oberflächen sollten vor dem Auftragen des Klebers sauber, trocken und fettfrei sein. Verwenden Sie zum Entfetten von Oberflächen ein geeignetes Lösungsmittel (zB Aceton oder Isopropanol). Einige Metalle wie Aluminium, Kupfer und seine Legierungen profitieren von leichtem Abrieb mit Schmirgelleinen (oder ähnlichem), um die Oxidschicht zu entfernen.

Lagerung & Handhabung

Lagertemperatur	5 bis 25°C
-----------------	------------

Gebrauchsanweisung

1. Doppelkammerkartusche:
2. Setzen Sie die Kartusche in die Auftragspistole ein und führen Sie den Kolben in die Kartusche.
3. Entfernen Sie die Kartuschenkappe und dosieren Sie das Material, bis beide Seiten fließen.
4. Befestigen Sie den statischen Mischer am Ende der Kartusche und beginnen Sie mit der Materialabgabe.
5. Material auf eines der Substrate auftragen.
6. Fügen Sie die Teile zusammen. Die Teile müssen innerhalb von 3-4 Stunden nach dem Mischen der beiden Epoxidkomponenten verbunden werden.
7. Große Mengen und/oder höhere Temperaturen verkürzen die Gebrauchs- oder Topfzeit.
8. Üben Sie durch Klemmen Druck auf die Baugruppe aus, bis die Handhabungsfestigkeit erreicht ist.
9. Die vollständige Aushärtung wird nach 24 Stunden bei 25°C erreicht. Hitze kann verwendet werden, um den Härtingsprozess zu beschleunigen.

10. Achtung. Vorsicht beim Mischen großer Mengen aufgrund der exothermen Reaktion.

Videolinks

Oberflächenvorbereitung:
<https://youtu.be/WCFiGGDOPS4>



Gebrauchsanweisung für
zweiteilige Epoxidharze:
https://youtu.be/Qb2Qt_NNe44



www.permabond.com

- UK: 0800 975 9800
- General Enquiries: +44 (0)1962 711661
- US: 732-868-1372
- Asia: + 86 21 5773 4913

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ® Program“ benutzen.

Permabond ET5422

Global TDS Revision 0

26 July 2021

Seite 2/2

Nur für industriellen/professionellen Gebrauch. Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.