

Ungültig

siehe unten

Bondmaster F246

Bondmaster[®]
A National Adhesives Business 

Deutschland

Polymerverstärkte Acrylat-Klebstoffe

Technische Helpline: 0800 400 2200
Kundenbetreuung: 0800 400 2300

Technisches Datenblatt

Allgemeine Beschreibung:

Bondmaster F246 ist ein bei Raumtemperatur sehr schnell aushärtendes "No mix"-Klebstoffsystem. Aufgrund seines zähelastischen Charakters zeigt es eine ausgezeichnete Beständigkeit bei hohen oder kritischen Beanspruchungen wie z.B. Schäl- und Stoßbelastungen. Die ausgezeichnete und dauerhafte Haftung auf einer Vielzahl von Werkstoffen sowie die gute Chemikalienbeständigkeit machen Bondmaster F246 zu einem sehr leistungsfähigen strukturellen Klebstoff. F246 ersetzt häufig die traditionellen Fügemethoden (z.B. Nieten, Schweißen) und ermöglicht somit den Einsatz neuer Materialien, was zu neuartigen Designvarianten, Gewichtsreduzierungen und verringerten Fertigungszeiten führt.

Physikalische Eigenschaften

Farbe	blaß-weiß
Viskosität (mPa.s)	30.000
Spezifisches Gewicht	1,00

Typische Eigenschaften

Scherfestigkeit (N/mm ²)	35.00
180°-Schälfestigkeit (N/25mm)	150
Max. Spaltfüllvermögen (mm)	0,75

Lagerung:

Bei Lagerung des Produkts im ungeöffneten Originalgebinde zwischen +5-25°C, beträgt die Lagerstabilität 9 Monate ab Auslieferung durch Bondmaster.

Der Klebstoff und der Initiator sollen gut verschlossen in den Originalbehältern ohne direkte Einstrahlung von Sonnenlicht aufbewahrt werden. Niemals bereits gebrauchtes Material zurück in das Gebinde geben.

Einsatztemperatur:

Die empfohlene Einsatztemperatur für F246 liegt zwischen -60 und +120°C. Bei geringen Belastungen können kurzzeitig höhere Temperaturen aufgebracht werden.

Sicherheitsmaßnahmen:

Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt. Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Verwendung eine gute Betriebshygiene empfohlen.

Aushärtegeschwindigkeit:

	<u>Initiator No.1</u>	<u>Initiator No.5</u>	Diese Ergebnisse werden typischerweise auf Stahloberflächen erzielt. Kupfer und seine Legierungen beschleunigen die Reaktion, während inaktive Oberflächen (z.B. Edelstahl oder Zink) die Reaktionsgeschwindigkeit herabsetzen. Niedrige Temperaturen oder große Spalte können die Aushärtungszeit verlängern.
<u>Handlingsfestigkeit</u>	2-5 Min.	30-60 Sek.	
<u>Endfestigkeit</u>	24 Std.	24 Std.	

Verarbeitungshinweise:

Dieser Klebstoff toleriert leichte Oberflächenkontaminationen, optimale Eigenschaften der Verklebung werden jedoch erst nach entsprechender mechanischer Oberflächenvorbehandlung (z.B. Strahlen oder Anschleifen) erzielt. Zur Erhöhung der Langzeitbeständigkeit der Verklebung wird der Einsatz des Oberflächenvorbehandlungsmittels **Bondmaster SIP** empfohlen.

Der Initiator wird dünn auf eine Oberfläche aufgetragen (zuviel Initiator beschleunigt nicht die Aushärtung, kann jedoch zu einer verminderten Endfestigkeit führen). Beim Verkleben von poröse Werkstoffen, wird der Initiator auf die poröse Oberfläche aufgetragen.

Der Klebstoff wird auf das zweite Fügeteil aufgetragen. Es muß sichergestellt werden, daß genügend Klebstoff zur Füllung der gesamten Fuge aufgebracht und keine Luft in die Klebefuge eingeschlossen wird.

Teile während der Anhärtung des Klebstoffes unter Kontaktdruck zusammenhalten.

F246 soll als Klebstoffraupe aufgetragen werden. Er sollte nicht großflächig verteilt werden, da dies zu einer verringerten Endfestigkeit führen kann. Die maximale offene Zeit beträgt für F246 5 Minuten, d.h. die Teile müssen innerhalb von 5 min. zusammengelegt werden.

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

14/07/04



LOCTITE® F246

November 2009

Description:

Loctite F246 is a 2 part 'no-mix' adhesive which cures rapidly at room temperature. Its exceptional resistance to peel, fatigue and impact loads on a wide variety of surfaces, combined with excellent environmental durability and chemical resistance, make it ideal for applications demanding structural integrity. This outstanding performance can allow the adhesive to be used in place of rivets and/or welding thereby providing reduced assembly times, lighter structures and an improved aesthetic appearance.

Physical Properties	
Colour	Off White
Viscosity (mPa.s)	30,000
Specific Gravity	1.00

Storage:

When stored in the original unopened containers at 5-25°C, the shelf life of this product is 12 months from the date of manufacture. The adhesive and Initiator should be stored in original containers with caps/lids tightly fitted and out of direct sunlight. Never pour material back into the container once dispensed.

Typical Performance	
Shear Strength (MPa) Steel	35
180°Peel Strength (N/25mm) Aluminium	150
Maximum Gap Fill (mm)	0.75

Service Temperature:

The recommended service temperature range for this product is -60 to +120°C. However higher temperatures may be endured for short periods providing the adhesive is not unduly stressed.

Handling:

Full information can be obtained from the Material Data Sheets (MSDS). Users are reminded that all materials, whether innocuous or not, should be handled according to the principles of good industrial

Cure Speed	Initiator MPP413	Initiator No.1	Initiator No.5	These figures are typical for steel surfaces at 23°C. Copper and its alloys will give a faster cure whilst oxidised or passivated surfaces such as stainless steel or zinc will require longer cure times. Lower temperatures or large gaps will also tend to extend the cure time
Handling Strength	30 seconds	<5 mins	30-60 secs	
Full Strength	24 hrs	24 hrs	24 hrs	

Directions for Use:

These toughened acrylic adhesives will tolerate a degree of surface contamination but for ultimate performance light abrasion (i.e. Emery Cloth or Shot Blasting) is recommended.

Apply the Initiator sparingly to one surface. (Excess does not give a faster cure but it may reduce the final bond strength). If bonding porous surfaces then apply the Initiator to the porous surface. Apply the adhesive to the second surface as a bead. Ensure that sufficient adhesive is applied to completely fill the joint and that no air is trapped in the bond line. Apply light clamping pressure whilst the adhesive develops handling strength. F246 must be applied as a bead - do not spread or comb out the adhesive as this will result in reduced bond strength. The maximum on-part life of F246 is 5 minutes and assembly must occur within this time if ultimate performance is to be achieved.

The information given and the recommendations made herein are based on our experience and are believed to be accurate. No guarantee as to, or responsibility for, their accuracy can be given or accepted, however, and no statement herein is to be treated as a representation or warranty. In every case we urge and recommend that purchasers, before using any product, make their own tests to determine, to their own satisfaction, its suitability for their particular purposes under their own operating conditions.

Henkel Loctite Americas
+860.571.5100

Henkel Loctite Europe
+49.89.9268.0

Henkel Loctite Asia Pacific
+81.45.758.1810

For the most direct access to local sales and technical support visit: www.loctite.com