

Ungültig

# Bondmaster V1305



Deutschland

Technische Helpline: 0800 400 2200  
Kundenbetreuung: 0800 400 2300  
Fax: 0800 400 2100

siehe unten

## Technisches Datenblatt

### Allgemeines:

V1305 kann zur Verklebung von verschiedenen Materialien verwendet werden, die hohen Belastungen durch unterschiedliche thermische Ausdehnung, Schläge oder Schälkräfte widerstehen müssen. Dies trifft insbesondere auf Konstruktionswerkstoffe wie GFK und andere Komposit- oder verstärkte Kunststoffe zu. Ein Anwendungsvorteil ist die Aushärtung bei Raumtemperatur, was die Effizienz erhöht und die Notwendigkeit für langfristige Fixierung der Bauteile beseitigt. Die hohe Scherfestigkeit von V1305 wird außerdem durch ausgezeichnete Haltbarkeit des Klebstoffes ergänzt.

### Physikalische Eigenschaften:

	<u>Harz (A)</u>	<u>Härter (B)</u>	<u>Mischung</u>
Farbe	blaß-weiß	blaß-weiß	blaß-weiß
Viskosität (mPa.s)			Leicht pastös
Spezifisches Gewicht	1,00	1,00	1,00
Mischungsverhältnis	- nach Gewicht		
	- nach Volumen		1:1

### Typische Eigenschaften:

Scherfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	- Stahl	21
	- Aluminium	22
	- GFK	6*
180°-Schälfestigkeit (N/25mm) - Alu.		180

### Aushärtegeschwindigkeit:

<u>Handfest</u>	~5 Min.
<u>Funktionsfest</u>	10-15 Min.
<u>Endfest</u>	8 Std.

\*Fügeteilversagen

### Lagerung:

Bei Lagerung des Produktes im ungeöffneten Originalgebinde zwischen +5°C und +7°C beträgt die Lagerstabilität 6 Monate ab Auslieferung durch Bondmaster.

### Einsatz:

Die empfohlene Einsatztemperatur für dieses Produkt 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.

### Verarbeitungshinweise:

- Obwohl leicht ölige Oberflächen mit diesem Klebstoff verklebt werden können, sollte die Oberfläche idealerweise vor dem Verkleben sauber, trocken und fettfrei sein. Zur Erzielung optimaler Festigkeiten wird eine mechanische Oberflächenvorbehandlung (z.B. Strahlen) empfohlen. Zur Entfettung kann **Permacleen II** verwendet werden.
- Der Klebstoff sollte durch eine statische Mischdüse direkt auf die Fügeteile aufgetragen werden.
- Die Teile werden zusammengefügt und verpreßt, um eine gleichmäßige Verteilung des Klebstoffes in der Fuge sicherzustellen. Während der Aushärtung sollen die Teile unter leichtem Druck fixiert bleiben und nicht bewegt werden, bevor die Handlingsfestigkeit erreicht ist.

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 ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, daß das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

14/07/04



# LOCTITE<sup>®</sup> V1305

July 2007

## Description:

V1305 may be used for bonding components which need to withstand high stresses caused by differential thermal expansion, impact or peeling loads, especially when securing engineering materials such as composites and reinforced plastics. Benefits are that it cures rapidly at ambient temperatures, maximising efficiency and long jigging times are not required. The high strength is complimented by the excellent durability.

## Physical Properties:

	Part A	Part B	Mixed
Colour	Off White	Off White	Off White
Viscosity (mPa.s)			Thixotropic
Specific Gravity	1	1	1
Mix Ratio- By Weight - By Volume			1.1

## Performance:

Shear Strength - Steel (MPa)	21
- Aluminium	22
- GRP	6*
Gap Fill (mm)	~2
Peel Strength (N/25mm)	180

## Cure Speed:

<u>Handling Strength</u>	~5 mins.
<u>Working Strength</u>	10-15 mins.
<u>Full Strength</u>	8 hrs.

## 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.

## Storage:

stored in the original unopened containers at 5-7°C, the shelf life of this product is 12 months from the date of manufacture.

## Handling:

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

***Directions for Use:***

1. Though this adhesive will bond through a degree of oil contamination ideally the surfaces should be clean, dry and grease free prior to bonding. Where optimum performance is required then light abrasion (i.e. Emery Cloth or Shot Blasting) is recommended. Surfaces can be degreased using **Loctite 7063**.
2. The adhesive should be dispensed through a static mixer directly onto the components
3. Assemble the parts and squeeze together with sufficient pressure to ensure the adhesive spreads to cover the entire bond area. Apply light clamping pressure and do not disturb, or realign the joint, whilst the adhesive cures.

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](http://www.loctite.com)**