

Bondmaster ESP4080 Ungültig siehe unten

1-K Heißhärtender Epoxidharzklebstoff

Bondmaster[®]
A National Adhesives Business 
Deutschland

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

Technisches Datenblatt

Allgemeine Beschreibung:

Bondmaster ESP 4080 ist ein lösemittelfreier, einkomponentiger Epoxidharzklebstoff, der sich durch seine relativ schnelle Aushärtung und sehr gute Temperaturbeständigkeit auszeichnet. Aufgrund seines zähelastischen Charakters zeigt er sehr gute Festigkeitseigenschaften, auch unter kritischen Belastungen wie Schlag-, Schäl- und Vibrationsbeanspruchung. Bondmaster ESP 4080 weist ein sehr gutes Spaltfüllvermögen auf und verklebt eine Vielzahl von Werkstoffen, wie Metalle, Ferrite und Keramiken.

Physikalische Eigenschaften

Farbe	grau
Viskosität (mPa.s)	140.000
Spezifisches Gewicht	1,26

Typische Eigenschaften

Scherfestigkeit (N/mm ²) -	24
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (mm/mm/°C)	55 x10 ⁻⁶
Max. Spaltfüllvermögen (mm)	3

Beim Verkleben von Werkstoffen wie z.B. Magneten oder SMC übersteigt in der Regel die Festigkeit der Verklebung die Fügeiteilfestigkeit. Bei Aluminium- oder Kupferverbindungen wird die maximale Festigkeit der Verklebung vom Modul der Fügeiteile und der Fügeiteildicke beeinflusst.

Lagerung

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

Einsatztemperatur:

Die empfohlene Einsatztemperatur für dieses Produkt liegt zwischen -40 und +180°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.

Aushärtezeit bei:	100°C	120°C	150°C	180°C
Minuten* (in einem Umluftofen)	150	50	30	N/A

* Die Aushärtezeit des Klebstoffes wird, abhängig von der Anwendung, stark durch die Aufheizzeit der Fügeiteile mitbestimmt. Größere Teile benötigen eine längere Aufheizzeit, so daß sich der gesamte Aushärtevorgang verlängert. Auch die Art der Wärmeeinbringung in die Klebefuge hat einen Einfluß auf die Aushärtezeit, mit Heizplatten oder Infrarot-Lampen wird üblicherweise die schnellste Aushärtung erzielt.

Verarbeitungshinweise

Die zu verklebenden Oberflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein. Wenn sehr hohe Festigkeiten gefordert sind, sollten die Oberflächen, unter Verwendung des Oberflächenvorbehandlungsmittels **Bondmaster SIP**, gestrahlt oder geschliffen werden.

Die Auftragsdüse sollte so gestaltet sein, daß beim Applizieren des Klebstoffes die gesamte Klebefläche bedeckt wird. Es ist zu beachten, daß keine Luft in den Klebspalt eingeschlossen wird. Der Klebstoff wird üblicherweise nur auf eine Oberfläche aufgetragen.

Die Teile werden zusammengefügt und verpreßt, so daß sich der Klebstoff über die gesamte zu verklebende Fläche verteilt. Die Teile müssen während der Aushärtung unter leichtem Druck fixiert werden. Die Fixierung soll erst entfernt werden, wenn der Klebstoff ausgehärtet ist.

Unsere Empfehlungen beruhen auf Untersuchungen und Erfahrungen, die wir für zuverlässig halten. Weil wir jedoch nicht in der Lage sind, die Umstände, unter welchen unsere Produkte befördert, gelagert und verarbeitet werden, zu kontrollieren, können wir keine Garantie für bestimmte Ergebnisse gewähren. Wir können auch nicht für eventuelle Schäden, mittelbar oder unmittelbar aus der Anwendung hervorgehend, haften. Unsere
13/07/04