

Structalit® 5820 ist ein universell einsetzbarer ungefüllter 1K-Epoxid Klebstoff. Die mittlere Viskositätseinstellung ermöglicht ein breites Anwendungsgebiet. Er ist besonders geeignet für die Verklebung von Werkstoffen mit ähnlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten, Metall/Metall, Glas/Glas oder Kunststoff/Kunststoff.

Structalit® 5820 ist nach der Aushärtung transparent. Bei 5°C im Kühlschrank gelagert ist das Produkt 6 Monate haltbar. Es neigt dabei zu kristallisieren. Der Prozeß ist nach 1 Stunde bei 40°C reversibel.

Technische Daten

Farbe	transparent
Basisharz	1K-Epoxid

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	20000 bis 25000
Flammpunkt [°C]	PE-Norm P050	> 100
Dichte [g/cm³]	PE-Norm P051	ca. 1.16

Thermische Aushärtung

30	Minuten bei	130 °C
15	Minuten bei	150 °C

physikalische Eigenschaften im ausgehärteten Zustand

Temperaturbeständigkeit [°C]	PE-Norm P030	-40 bis 200
Shore D	PE-Norm P052	85 bis 95
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,21
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	> 130
Wärmeausdehnung [ppm/K]	PE-Norm P017	52.8

Unsere Merkblätter wurden nach bestem Wissen zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzers und beschreiben keine rechtsverbindlichen Eigenschaften. Wir empfehlen, unsere Produkte darauf zu prüfen, ob sie dem jeweiligen Anwendungszweck des Benutzers genügen. Für eine weitergehende Beratung steht unsere Anwendungstechnische Abteilung zur Verfügung. Generell, auch bei Gewährleistungsansprüchen, gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**Kleben
und mehr...**



TECHNISCHES DATENBLATT

Structalit® 5820

Mechanische Werte

Zugscherfestigkeit (Alu/Alu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 12,1
Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 29,2
Zugscherfestigkeit (Messing/Messing) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 18,0

1K Structalit Produkte werden im Kühlschrank bei 5°C gelagert. Vor der Verarbeitung müssen sie auf Raumtemperatur erwärmt werden. Bei der Erwärmung sinkt die Viskosität, der Klebstoff wird fließfähig, ungefüllte Produkte werden klar. Bei 40°C sind sie cremig und lassen sich in der Regel gut dispensen.

Structalit kann mit Spachtel, im Siebdruck oder mit Dispenser verarbeitet werden.

Die Aushärtung erfolgt bei Temperaturen > 100°C. Die Angabe im Datenblatt beziehen sich auf Objekttemperatur, das heißt, erst wenn das Werkstück die Umgebungstemperatur erreicht hat zählt die angegebene Aushärtezeit. Bei schlechten Leitern sollte etwas Zeit zugegeben werden, denn auch hier gilt – man kann nicht zu viel, leicht aber zu wenig tun. Ungenügende Aushärtung wirkt sich negativ auf das Ergebnis aus.

Epoxydharze haben gute Haftung auf Metallen, Glas und vielen Kunststoffen. Es sollten nur Werkstoffe mit ähnlichen Wärmeausdehnungskoeffizienten miteinander verklebt werden. Bei Anwendungen mit großen Volumen sind sie als Vergußmassen nicht geeignet. Es kommt bei der Aushärtung zu exothermer Reaktion.

Kleben
und mehr...