

Structalit® 5830 ist ein elastomermodifizierter ungefüllter 1K-Epoxyd Klebstoff mit sehr guter Haftung auf Metall. Er wird eingesetzt bei besonders hohen Ansprüchen an Schlagzähigkeit, Biegefestigkeit und Schälwiderstand. Bei 5°C im Kühlschrank gelagert ist das Produkt 6 Monate haltbar. Es neigt dabei zur Kristallisation. Der Prozeß ist nach 1 Stunde bei 45°C reversibel.

Technische Daten

Farbe gelb
 Basisharz 1K-Epoxyd

physikalische Eigenschaften im flüssigen Zustand

Viskosität (Brookfield LVT/25°C) [mPa*s]	PE-Norm P001	28000 bis 38000
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	65 bis 75
Wasseraufnahme [Gew-%]	PE-Norm P053	< 0,45
TG DSC [°C]	PE-Norm P009	78 bis 86

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® 5830

Mechanische Werte

Zugscherfestigkeit (Stahl/Stahl) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 16,5
Zugscherfestigkeit (Alu/Alu) [MPa]	[PE-Norm P013]	ca. 12,8

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...