

Araldite 2000[®] - 2-K-Epoxid - Strukturkleber

zur Verklebung von Metall, Glas und Kunststoff vorwiegend in der Fahrzeug-, Elektronik- und Elektrotechnikindustrie.

Einfaches Fügen (Kleben) sowie Spaltenüberbrückung in einem Arbeitsgang!

Mit den **Epoxyd-Klebstoffen der Araldite 2000-Serie** können unterschiedliche Materialien wie Metall und Verbundwerkstoffe, Thermoplaste, Glas u.s.w. verklebt werden.

Die pastösen Araldite-Klebstoffe eignen sich hervorragend zur vertikalen Fugenfüllung. die transparenten Araldite-Kleber zur Verklebung von Glas und anderen Materialien. Metallfärbige, zähelastische Araldite-Klebstoffe werden zur Verbindung von Metallen oder anderen Substraten verwendet.



Zweikomponenten Reaktions-Klebstoff - Epoxid		
Araldite	Produkteigenschaften	Anmerkungen
2010-1 100:100	hellgelb Viskosität ca 80 mPas Verarbeitungszeit 10 min schnell härtend zäh, elastisch geringer Schrumpf hohe Zugscher- u. Schälfestigkeit	Allzweckklebstoff - Verklebung unterschiedlicher Materialien wie Metallen, Keramik, Glas, Gummi harte Kunststoffe.
2011 100:80	hellgelb pastös Viskosität ca 30 - 45 mPas Verarbeitungszeit 100 min schnell härtend zäh, elastisch beständig gegen dynamische Belastung	Allzweckklebstoff - Zum Verbinden von einer Vielzahl von Materialien (Keramik, Metall, Gummi, harter Kunststoff) Cer vielseitige Klebstoff wird sowohl für Kunsthandwerker als auch in der Industrie verwendet.
2012 100:100	hellgelb pastös Viskosität 25 - 35 mPas Verarbeitungszeit 4 min schnell härtend zäh, elastisch	Die Paste zeichnet sich durch gute Kontakthaftung aus und eignet sich zum Verbinden von Metall, Keramik, Glas, hartem Kunststoff usw. > Kunsthandwerker, Industrie
2013 100:80	grau, sieht aus wie Metall weiche Paste gute Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse fugenfüllend - 5mm nicht ablaufend geringer Schrumpf Verarbeitungszeit 50 - 80 min	Ideal zum Verkleben von Metall, aber auch für andere Werkstoffe wo gute Kontakthaftung und Festigkeit gefordert werden.
2014 100:50	grau pastös thixotrop Verarbeitungszeit 40 min gering ausgasend, läuft nicht ab fugenfüllend - 5mm gute Wärmeleitfähigkeit - 120°C gute Chemikalien- und Wasserbeständigkeit fugenfüllend bis 5 mm	Verkleben von Metall, elektronischen Bauteilen, GVK-Komponenten und einer Vielzahl von weiteren Bauteilen in Anwendungsbereichen wo während der Nutzung höhere Temperaturwerte als normal oder stärker beanspruchte Umweltbedingungen vorliegen.
2015 100:100	farblos pastös, thixotrop Verarbeitungszeit 30 - 40 min zäh, elastisch fugenfüllend - 10 mm nicht ablaufend hohe Zugscher- und Schälfestigkeit	Ideal für SMC- und GVK-Verklebungen und verschiedene Substrate.
2017 100:100	gelb flüssig schnell härtend zäh, flexibel hohe Schälfestigkeit Viskosität ca 80 Pas Verarbeitungszeit 5 min	

Zyrobond Epoxid - Reaktionsklebstoff



Zyrobond Epoxid-Klebstoffe sind

- lösemittelfrei,
- hochfest,
- weitgehend UV-, chemikalien- und wasserbeständig.

Zweikomponenten Reaktions-Klebstoff - Epoxid

Zyrobond	Produkteigenschaften	Anmerkungen
EPO 5150	transparent Viskosität: 2500-35000 mPa.s Verarbeitungszeit 4-6 min Fixierzeit: 10-15 min hantierbar in 2-3 h von - 40°C bis + 120°C.	Optisch transparente Verklebungen von verschiedenen Materialien wie: Metall, Holz, Glas, Kunststoff, Keramik, Fiberglas, Styropor, Gummi . Verwendbar als Vergussmasse in der Elektrotechnik und Elektronik.

Vorbereitung:

Die Haftkraft und Haltbarkeit einer Klebung hängt von der korrekten Vorbereitung der Flächen ab, die zusammengeklebt werden sollen. Die Flächen müssen mit einem geeigneten, Fettlösenden Mittel gereinigt werden, um alle eventuellen Spuren von Staub, Schmutz, Öl und Fett zu entfernen. Für die Vorbehandlung thermoplastischer Materialien wie PVC, Polycarbonat, Polypropylen, Polymethylmethacrylat (PMMA - Plexiglas) usw. kann eine Mischung aus leichtem Äther oder Isopropylalkohol (IPA) verwendet werden.

Keine Lösungsmittel verwenden, da diese die Oberfläche beschädigen könnten.

Für die Vorbehandlung aller anderen Oberflächen können Aceton oder Trichlorethylen verwendet werden. Auf keinen Fall

Benzin oder andere Lösungsmittel verwenden. Falls möglich, die Oberflächen abschleifen, um eventuell vorhandene Lackreste

von der Oberfläche zu entfernen, die verklebt werden soll, und um die Haftkraft und Haltbarkeit der Klebung zu verstärken. Vor

dem Auftragen vom Kleber müssen die Oberflächen gut abtrocknen.

Gebrauchsanweisung:

Die Komponenten A und B müssen zu gleichen Teilen gemischt werden. Um eine optimale Verklebung zu gewährleisten sollten die 2 Komponenten gründlich vermischt werden. EPO 5150 kann unter Verwendung eines Statik-Mixers sofort auf die zu verklebende Oberfläche angebracht werden. Um sicher zu sein, dass das Mischungsverhältnis zu 100% exakt ist, ist es vorteilhaft zuvor einen kleinen Teil des Klebstoffs auszudrücken. Nach dem Mischen soll der Klebstoff direkt auf die zu verklebende Oberfläche aufgetragen werden. Wenn eine Einlage in einem Sockel oder in ein kurvenförmiges Teil geklebt werden soll, hilft eine leichte Drehung der Teile, um eingeschlossene Luft zu befreien, und um beide Oberflächen zu benetzen. Rand an Rand Verklebungen sollen gestützt werden. Eine Klebstoffschicht von 0,13mm (0,005 Zoll) verleiht die maximale Festigkeit.

Lord® Epoxid - Konstruktionsklebstoff

zur Verklebung im Modell-, Fahrzeug-, Boots- und Maschinenbau, in der Kunststoffverarbeitung sowie Fertigung von Parapolantennen, Schmuck

Allgemeine Produkteigenschaften:

- nicht sichtbare Klebefugen (Ansichtsseite)
- ausgezeichnete Ermüdungs-, Vibrations- und Stoßfestigkeitswerte
- weitgehend UV-, chemikalien- und wasserbeständig
- hohe Alterungsbeständigkeit.

Senken der Produktionskosten durch vereinfachte Herstellungsprozesse!



TÜRBLECH FÜR LKWs

LORD® 2-K Kleb-/Dichtstoffe - Epoxid				
Harz	Härter	MV	Produkteigenschaften	Anwendungen
LORD 304-1	LORD 304-2	1:1	grau pastös langsam härtend Topfzeit 2 - 4 Min -30 - +120°C	universell einsetzbar auch für GFK-Anwendungen. RTV oder wärmehärtend
LORD 305-1	LORD 305-2D 307-2	1:1	klar, blau – flüssig, große Oberflächen klar, farblos – flüssig, FDA-Zulassung langsam härtend flexibel Topfzeit 6 – 10 min - 30 bis +120°C	Universell einsetzbar! Verkleben von großen Oberflächen. Ideal für GFK-Verklebungen.
LORD 309-1D	LORD 309-2D	1:1	blaugrüne Paste thixotrop langsam härtend - 30 bis +120°C	Universell einsetzbar - GFK...
LORD 310A	LORD 310B 310B 310B	1:1 1:1 2:1	grau schwarz grau, - 40 - +204°C hochfest hochviskos mitteschnell härtend -40 – 150°C	Universell einsetzbar – SMC ...
LORD 312A	LORD 312B	1:1	gelb flüssig langsam härtend hohe Dehnung -30 - +120°C	Bestens geeignet für große Oberflächen – SMC ...
LORD 320	LORD 310B	1:1	grau pastös robust -40 - +150°C	Universell einsetzbar – Gummi.
LORD 3170A	LORD 3170B	1:1	honigähnlich pastös härtet sehr langsam -253 - +80°C	Universell einsetzbar!