

Besondere Merkmale

- Haftung auf einer Vielzahl von Substraten
- Hohe Scherfestigkeit
- Gute Schlagfestigkeit
- Gute chemische Beständigkeit
- Nicht-tropfende Rheologie

Beschreibung

PERMABOND® ET5364 ist ein einstufiger, 1:1 mischbarer Epoxidklebstoff mit guter Haftung auf einer Vielzahl von Substraten wie Holz, Metall, Keramik und einigen Kunststoffen und Verbundwerkstoffen. Permabond ET5364 hat ausgezeichnete Scherfestigkeit.

Physikalische Eigenschaften

	ET5364A	ET5364B
Chemikalische Gruppe	Epoxidharz	Polyamin Härter
Farbe	Cremerose	Schwarz
Viskosität bei 25°C	20rpm: 90,000-130,000 (mPas) 2rpm: 400,000-600,000 (mPas)	20rpm: 60,000-110,000 (mPas) 2rpm: 200,000-300,000 (mPas)
Spezifisches Gewicht	1.35	1.08

Leistungen: Aushärtungswerte

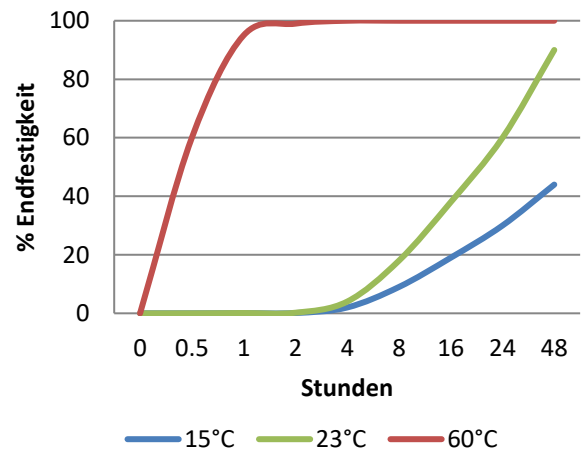
Mischungsverhältnis Volumenteile	1:1 Volumen
Mischungsverhältnis Gewicht	10:8 Gewicht
Spaltfüllvermögen	2 mm
Übliche Topfzeit @23°C	2 Stunden
Verarbeitungszeit @23°C	8 Stunden
Handfestigkeit	@23°C : 24 Stunden @60°C: 30 Min
Endfestigkeit	@23°C: 72 Stunden @60°C: 1 Stunde

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit * (ISO4587) 72 h ausgehärtet @ 23°C	Stahl: 22-24 N/mm ² Aluminium: 24-26 N/mm ²
Scherfestigkeit* (ISO4587) 1h ausgehärtet @60°C	Stahl: 24-26 N/mm ² Aluminium: 28-30 N/mm ²

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst.

Aushärtegeschwindigkeit

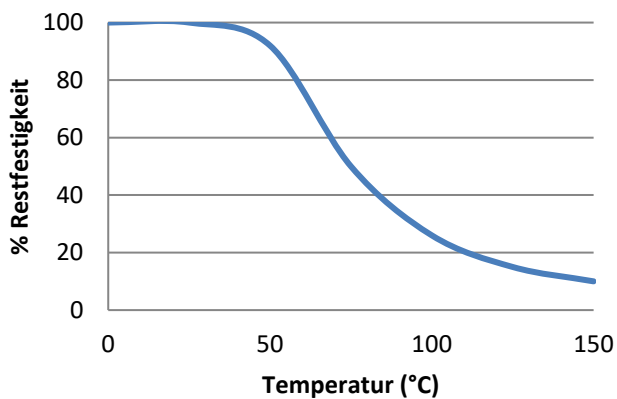


Das Diagramm zeigt den typischen Aufbau der Festigkeit bei der Verklebung von Probestücken. Wird die Temperatur um 8°C erhöht, halbiert sich die Aushärtezeit. Niedrigere Temperaturen haben eine langsamere Aushärtung zur Folge.

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 im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care® Program“ benutzen.

Hitzebeständigkeit



„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Aushärtung bei Raumtemperatur vollständig. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

ET5364 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Zusätzliche Informationen

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen PermaBond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffes mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
---------------------	------------

Dieses Technische Datenblatt bietet Informationen als Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifizierung dar.

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 im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkräftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ® Program“ benutzen.

PermaBond ET5364

Global TDS Revision 0

17 September 2020

Seite2/2

Nur für industriellen/professionellen Gebrauch. Außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahren.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Doppelkammerkartusche:
 - a. Setzen Sie die Kartusche in die passende Pistole ein und führen Sie den Kolben in die Kartusche.
 - b. Entfernen Sie die Verschlusskappe und dosieren Sie Material, bis beide Komponenten fließen.
 - c. Befestigen Sie den statischen Mischer am Ende der Kartusche und beginnen Sie mit dem Dosieren. Stellen Sie sicher, dass das Produkt vollständig gemischt ist (grau ohne Schlieren).
- 2) Tragen Sie das Material auf eines der Substrate auf.
- 3) Fügen Sie die Teile zusammen. Die Teile müssen innerhalb von 2 Stunden nach dem Mischen der beiden Epoxidkomponenten zusammengefügt werden.
- 4) Große Mengen und/oder höhere Temperaturen verkürzen die Nutzungs- oder Topfzeit.
- 5) Üben Sie 8 Stunden lang oder bis zum Erreichen der Handhabungsfestigkeit Druck auf die Baugruppe aus.
- 6) Die vollständige Aushärtung wird nach 7 Tagen bei 23°C erreicht.

Dieses Technische Datenblatt (TDS) bietet Richtlinieninformationen und stellt keine Spezifikation dar.

Video-Link

Oberflächenvorbereitung:
<https://youtu.be/WCFiGGDOP54>



2-K-Epoxidharzklebstoff
Gebrauchshinweise:
https://youtu.be/Qb2Qt_NNe44



www.permabond.com

- **Deutschland: 0800 101 3177**
- **General Enquiries: +44 (0)1962 711661**
- **US: 732-868-1372**
- **Asia: + 86 21 5773 4913**

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com