



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
 Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
 Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
 Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
 E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

EPOXIDKLEBER DM10

Schnell und stark

BESCHREIBUNG:

Der Epoxidklebstoff DM10 ist ein ungefülltes Zweikomponenten-Epoxidsystem, lösungsmittelfrei, schnell und steif.

Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Laugen, gut gegen verdünnte Säuren, schlecht gegen Lösungsmittel.

Strukturelles Kleben für den Zusammenbau von heterogenen Materialien.

Schnelle Reparatur, auch bei niedrigen Temperaturen (nahe 0°C).

VERARBEITUNG:

Manuelle Anwendung oder mit Mischer/Dosierer. Innerhalb kurzer Zeit anwenden. Aushärtung bei Raumtemperatur. Die endgültigen Eigenschaften und maximalen Beständigkeiten werden bei vollständiger Aushärtung, nach 24 Stunden, erreicht. Eine gute Haftung wird jedoch innerhalb von 2 Stunden erreicht; der letzte Teil kann nach 30 Minuten ausgehärtet werden. Wenn die Aushärtung bei hohen Temperaturen erfolgt, wird die beste Leistung mit einer Verklebung bei 40°C für mehrere Stunden erzielt.

TYPISCHE ANWENDUNGEN:

Holz, Hartholz, Metall, Keramik, Glas, Stein, Töpferwaren, Beton, Marmor.

Nicht geeignet für Polyethylen, Polypropylen, Hart-PVC und PTFE.

Bei anderen Kunststoffen muss die Leistung des Klebstoffs vor der Verwendung getestet werden: Es kann erforderlich sein, die Substrate durch mechanische oder Plasmabehandlung vorzubehandeln.

TYPISCHE SYSTEMEIGENSCHAFTEN:

Harz:

- ✓ Farbe: Blassgelb
- ✓ Viskosität (25°C) 6.500-10.000 mPas (EN13702-2)
- ✓ Dichte (25°C) 1,13-1,17 g/ml (ASTM D 1475)

Härter:

- ✓ Farbe: Blassgelb
- ✓ Viskosität (25°C) 20.000-30.000 mPas (EN13702-2)
- ✓ Dichte (25°C) 1,11-1,15 g/ml (ASTM D 1475)

DATENVERARBEITUNG:

Mischungsverhältnis nach Gewicht	1: 1
Mischungsverhältnis nach Volumen:	1: 1
Verarbeitungszeit (25°C, 2 mm)	2 - 3 min
Gelierzzeit (25°C, 2 mm)	3 - 4 min
Aushärtungszeit (25°C)	6 - 7 min

TYPISCHE MERKMALE EINES GEHÄRTETEN SYSTEMS

An ausgehärteten Proben bestimmte Eigenschaften: 16h bei 40°C

Dichte (25°C) (ASTM D 792)	g/ml	1,12 - 1,16
Härte (25°C)	1h	Ufer D/15
	24 Stunden	Ufer D/15
	7 Tage	Ufer D/15
Glasübergang (Tg)	7 Tage	KT (*)
(ASTM D 3418)	16 Stunden	40°C
	3 Stunden	80°C °

Scherfestigkeit durch Zug: (ASTM D 1002)



ASSYST sprl / A.S.O.W. sprl
Hellegatstraat 13a - 2590 Berlaar - Belgien
Tel: +32 495 50 61 14 / +32 496 83 70 27
Website: www.assyst.org / www.artsuppliesonweb.com
E-Mail: ao@assyst.org / vera.opsommer@assyst.org

Rostfreier Stahl AISI 316, 7 Tage KT (*) MPa	9.0-11.0
Rostfreier Stahl AISI 316, 16h 40°C MPa	11.5-13.5
Rostfreier Stahl AISI 316, 3h 80°C MPa	15.0-18.5
Aluminium, 7 g KT (*) MPa	8.5-10.5
Aluminium, 16 Stunden 40°C MPa	10.5-12.5
Aluminium, 3 Stunden 80°C MPa	16.0-18.0

ANLEITUNGEN:

Die Oberflächen müssen sauber und trocken sein. Im Allgemeinen ist mechanisches Schleifen oder Schleifen mit anschließendem Entfetten mit Lösungsmittel (z. B. Aceton) ausreichend. Für die Pre-Preg-Montage ist keine besondere Vorbereitung erforderlich. Geben Sie die richtige Menge Härter zum Harz und mischen Sie es sorgfältig. Verwenden Sie einen langsamen Mixer oder mischen Sie von Hand mit einem Spatel. Nach dem Auftragen ist das System feuchtigkeits- und kohlendioxidempfindlich: Decken Sie die Verbindungsstelle schnell ab oder härten Sie sie im Ofen aus. Die Endreinigung der Geräte kann mit normalen Lösungsmitteln wie Aceton, Nitro usw. erfolgen.

LAGERUNG:

Epoxidharze und ihre Härter sind in den originalverschlossenen Behältern an einem kühlen, trockenen Ort zwei Jahre haltbar.

VORSICHTSMASSNAHMEN:

Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt und beachten Sie die Vorschriften zum Arbeitsschutz und zur Abfallbeseitigung.