

Technisches Datenblatt

Allgemeines

Artikelnummer: 90672440

Beschreibung: Metallreparatur Plattenverbindung
(Schwarz) (195 ml)



Produktbeschreibung

Zweikomponentenkleber auf Epoxidbasis für die Verklebung von Metall- und Verbundplatten und Substraten. Verkleben von Metall, SMC, ABS, Aluminium, verzinktem Stahl, kalt und warm gewalztem Stahl. Verkleben von Metallplatten aus gleicher oder unterschiedlicher Metallzusammensetzung. Hohe Energieabsorption. Enthält einen Korrosionsschutz für den Einsatz auf blankem Metall. Aushärtung bei Raumtemperatur. Nach der Aushärtung lackierbar.

Farbe: Schwarz.

„Normale“ 195-ml-Kartusche. Kann mit einer normalen manuellen Universal-Kartuschenpistole von Colad aufgetragen werden.

Merkmale und Vorteile

- Lange offene Zeit: 60 Minuten.
- Enthält Glasperlen für eine gleichmäßige Schicht.
- Verläuft nicht auf vertikalen Oberflächen, kein Ablaufen.
- Hohe Energiebeständigkeit.
- VOC-frei.
- Kann auf blankem Metall aufgetragen werden, enthält einen Korrosionsschutz.
- Aushärtung bei Raumtemperatur.
- Hält Elektrotauchlacken, Pulvergrundierungen und Lacktrockenofentemperaturen von 230°C stand.
- Punktschweißfähig (vor der Aushärtung).

Anwendung

- Verkleben von Metallplatten aus gleicher oder unterschiedlicher Metallzusammensetzung (z. B.: Stahl und Aluminium).
- Montage von Platten an Rahmen, Alu-Platten auf Stahlkarosserie, Aluminiumkotflügel, Aluminium-Türverkleidung. Alternative zu nachgearbeiteten oder verschweißten Verbindungen.
- 4 Stunden bei 23°C fixieren oder klammern, bis die maximale Gebrauchsfestigkeit erreicht ist.

Anmerkungen

- Aufgrund der Vielzahl von Materialien werden Vorversuche empfohlen.

- Bitte befolgen Sie bei der Reparatur stets die Spezifikationen und Anweisungen des Erstausrüsters.
- Nicht für Karosserie-Strukturteile geeignet.
- Auf www.colad.co ist ein Material Sicherheitsdatenblatt (MSDS) erhältlich.

Anwendung

Nachstehend sehen Sie ein Anwendungsbeispiel für eine Plattenverklebung. In der Praxis kann die Anwendung aufgrund der spezifischen Umstände oder verschiedener Reparaturarten unterschiedlich sein. Bitte befolgen Sie bei der Reparatur stets die Spezifikationen und Anweisungen des Erstausrüsters.

Alte Platte und gewünschter Verbindungsbereich:

- Entfernen Sie mechanisch die alte Platte (keine offene Flamme. Maximal 200°C)
- Entfernen Sie alte Klebereste, Schrauben und Schweißpunkte.
- Entfernen Sie Rost, Lack und Grundierung vom gewünschten Verbindungsbereich.
- Schleifen Sie den gesamten Verbindungsbereich bis zum blanken Metall ab, um eine gute Haftung zu gewährleisten.
- Schleifen Sie die Oberfläche mit einer Schleifscheibe (Körnung 36 oder 50).
- Begradigen Sie alle Metallteile, richten Sie die Teile aus und passen Sie die Platte trocken ein.
- Reinigen Sie den gewünschten Verbindungsbereich mit Aceton. Nicht mit bloßen Händen anfassen.

Neue Platte:

- Wenn das Teil mit Zink oder Elektrotauchlack beschichtet ist: Entfernen Sie im gewünschten Verbindungsbereich die komplette Zinkbeschichtung oder den Elektrotauchlack bis zum blanken Metall.
- Schleifen Sie mit einer Schleifscheibe (Körnung 36 oder 50). Verwenden Sie eine Körnung 80, wenn sich keine Zinkbeschichtung und kein Elektrotauchlack bzw. Lack auf der neuen Platte befindet.
- Reinigen Sie den gewünschten Verbindungsbereich mit Aceton. Nicht mit bloßen Händen anfassen.

Kartusche:

- Befestigen Sie die Mischdüse.
- Drücken Sie eine 3 cm lange Klebeschicht aus der Kartusche, um eine gleichmäßige Mischung beider Komponenten zu erhalten.

Tragen Sie den Kleber auf:

- **Klebstoffstrang 1: Alle zu verbindenden Bereiche:** Tragen Sie einen Klebstoffstrang auf.
 - Verteilen Sie den Klebstoff gleichmäßig und bedecken Sie alle blanken Metalloberflächen.
 - **Klebstoffstrang 2: Neues Teil: Tragen Sie** eine ungefähr 8 mm dicke **Klebstoffschicht auf.** Tragen Sie den Kleber mit einem Abstand von 5 mm zum Rand auf, um übermäßiges Auslaufen zu vermeiden.
- Tragen Sie keinen zweiten Klebstoffstrang an Punkten auf, die punktgeschweißt werden sollen.

Ausrichten:

- Richten Sie das neue Teil mit gleichmäßigem Druck aus.
- Nachdem das Teil positioniert wurde, darf es nicht mehr vom Fahrzeug gezogen werden.
- Falls die offene Zeit abgelaufen ist und das Teil noch nicht positioniert wurde: Entfernen Sie den Kleber. Tragen Sie neuen Kleber auf.

Klammern:

- Beginnen Sie bei den Ecken, Plattenabschlusspunkten und allen Bereichen, die unter Spannung stehen.
- Klammern Sie die Platte alle 200 mm fest.
- Verwenden Sie an Stellen, die nicht geklammert werden können, Schrauben oder Niete.
- 4 Stunden bei 23°C klammern, bis die maximale Gebrauchsfestigkeit erreicht ist. Bei niedrigeren Temperaturen können auch längere Klammerzeiten erforderlich sein. Gegenstand nicht bewegen.

Nächster Schritt:

- Tragen Sie den austretenden Kleber in der Naht auf, wie bei einer normalen Nahtversiegelung.
- Führen Sie jetzt an den erforderlichen Stellen und gemäß den Empfehlungen des Erstausrüsters die Schweißarbeiten durch.
- Durch Epoxid hindurch kann punktgeschweißt werden, wenn es feucht ist und in nur einer Schicht (Grundierung) aufgetragen wurde.

Das Fahrzeug ist nach 24 Stunden wieder einsatzfähig.

Lackierbarkeit

Nach 24 Stunden mit Lacken auf Wasserbasis und 2-Komponentenfarben lackierbar.
Wegen der Vielfalt der Lacke und Farben empfehlen wir einen Vorversuch.

Spezifikation:

- | | |
|---------------------------------------|--|
| • Farbe: | Schwarz |
| • Verpackung: | 195 ml |
| • Verpackungseinheit: | 12 x pro Karton |
| • Lagerung: | Kühl und trocken. Zwischen 15°C und 32°C |
| • Haltbarkeit: | 20 Monate (auch nach dem Öffnen) |
| • Öffnen/Auftragen: | Nach dem Auftragen muss die Mischdüse auf der Kartusche bleiben, um diese gegen Feuchtigkeit abzudichten. |
| • Technische Daten: | |
| Offene Zeit*: | 60 Minuten.
Auch als „Nasszeit“ oder „Topfzeit“ bezeichnet. Innerhalb dieser Zeit ist der Kleber noch feucht genug, um an einem zweiten Substrat zu haften, der mit dem Kleberbett zusammengefügt wird. |
| Arbeitszeit*: | 90 Minuten.
Während der Arbeitszeit kann das bereits zusammengefügte Teil weiterhin neu positioniert werden. Nicht das verklebte Montageteil abnehmen. |
| Abschleifzeit*: | Nach der Aushärtung: 24 Stunden |
| Lackierzeit*: | Nach der Aushärtung: 24 Stunden |
| Anwendungszeit*: | Bei 23°C innerhalb von 4 Stunden. Zeit, bis der Kleber hart genug ist, um die Teile eigenständig zu halten. Die Teile müssen 4 Stunden lang geklammert oder fixiert werden, bis die maximale Gebrauchsfestigkeit erreicht ist. |
| Vollständige Aushärtung*: | 24 Stunden |
| Temperatur beim Auftragen: | 18°C bis 29°C |
| Aushärten: | Raumtemperatur. |
| Durch Hitze beschleunigtes Aushärten: | 1 x Infrarotlampe (max. 150°C) bei 70 cm Abstand |
| Optimale Klebschichtdicke: | 0.25 mm |
| Lackeinbrenntemperatur: | Bis zu 230°C |
| Spaltenfüllung: | Sehr gut |
| Ablaufverhalten: | Gut. Für vertikale Anwendungen. |
| Zugfestigkeit, MPa, bei 23°C: | 30 (ASTM D-638) |
| Young-Modul, MPa, bei 23°C: | 4550 (ASTM D-638) |
| Dehnung in %: | 3 (ASTM D-638) |
| Shore-Härte D: | 80 (ASTM D-2240) |
| CLTE, 10-6/°C bei -30°C bis 0°C | 67 (ISO MAT-2208) |
| CLTE, 10-6/°C bei 100°C bis 130°C | 155 (ISO MAT-2208) |

Werte stammen aus Labortests. Sie dürfen nicht als eine zu 100 % garantierte Analyse für ein bestimmtes Los ausgelegt werden.

(* = bei 23°C)

Substratbereich

Substrat	Oberflächenvorbereitung Aushärtung bei Raumtemperatur	Oberflächenvorbereitung Aushärtung bei Hitze
Metall	Schleifen (36 – 80 Körnung) und Entfetten	Schleifen (36 – 80 Körnung) und Entfetten
Verbundmaterial (SMC, RTM, CFK)	Schleifen	Mit Lösungsmittel abwischen

Substratbereich

Substrat	Zugscherwert (MPa)
Kaltgewalzter Stahl (1.5 mm)	27.8
Kaltgewalzter Stahl (0.8 mm)	23.7
Feuerverzinkter Stahl (0.7 mm)	12.6
Verzinkter legierter Stahl (0.7 mm)	18.5
6111 Aluminiumlegierung (0.9 mm)	11.3
5052 Aluminiumlegierung (0.6 mm)	12.4
ABS	3.0
SMC	8.8

Prüfbedingungen: Mit Lösungsmittel abwischen, Schleifen (80 Körnung), Klebefuge 0.25 mm, Temperatur 23°C.

Haftungsausschluss

Technisches Datenblatt und Material Sicherheitsdatenblatt (MSDS)

Der Benutzer ist selbst dafür verantwortlich, das technische Datenblatt (TDS) zu lesen, zu verstehen und anzuwenden. Die Angaben zur Arbeits- und Umweltsicherheit finden Sie im Material Sicherheitsdatenblatt (MSDS) unter www.colad.co.

Der Benutzer ist selbst dafür verantwortlich, diese Angaben zu lesen und anzuwenden.

Hinweis

Die Produkte sind zur professionellen Verwendung vorgesehen. Der Kleber könnte bei unsachgemäßer Handhabung schädlich sein. Ein Kontakt mit Haut und Augen muss vermieden werden. Die notwendige Schutzausrüstung und Schutzbekleidung ist zu tragen.

Reparaturen müssen stets gemäß den OEM-Regeln und Spezifikationen durchgeführt werden. Alle Angaben müssen vom Benutzer berücksichtigt, überprüft und abgeglichen werden. Anwendungen für spezielle Verwendungszwecke und ihre Verwendungsbedingungen liegen außerhalb der Kontrolle von EMM International B.V. Der Benutzer ist selbst dafür verantwortlich, die Eignung eines der Produkte zu ermitteln, die für die spezielle Anwendung des Benutzers aufgeführt wurden.

Erstellt durch:

EMM International BV
Bohemenstraat 19, 8028 SB Zwolle, Niederlande
www.emm.com



T +31(0)38 467 66 00
www.colad.de