



Spabond 730

Schnellhärtendes Struktur-Klebesystem

- **Struktur-Klebesystem mit reduzierter Fixierzeit**
- **Gelert in 10 Minuten, fest in 2 Stunden, volle Eigenschaften nach einer Aushärtung bei Raumtemperatur über Nacht**
- **Hohe Festigkeit und Zähigkeit**
- **Ablaufresistenz von 14mm bei 20°C**
- **Erhältlich in 280ml Kartuschen**

Einleitung

Spabond 730 ist ein schnellhärtendes Struktur-Klebesystem, entwickelt für Anwendungen, bei denen kurze Fixierzeiten wichtig sind. Spabond 730 hat ein einfaches Mischungsverhältnis von 1:1 nach Gewicht und Volumen.

Es kann verwendet werden um eine große Spanne an unterschiedlichen Materialien zu verkleben und wurde entwickelt um eine haltbare, hochfeste Verklebung zu gewähren.

Spabond 730 ist in einfach zu verarbeitenden 280ml Kartuschen erhältlich.

Verarbeitungshinweise

Spabond 730 sollte bei Temperaturen von 15-25°C verarbeitet werden. Bei niedrigeren Temperaturen dicken die Komponenten ein und können eventuell nicht mehr verarbeitet werden. Um eine gute Vermischung und Verarbeitungsqualität zu gewährleisten, können die einzelnen Komponenten sowie die Klebeflächen vorgewärmt werden.

Oberflächenvorbereitung

Bevor Spabond 730 angewendet wird, muss sichergestellt werden, dass die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Alle Oberflächen müssen durch Anschleifen mit mittlerem Schleifpapier aufgeraut werden und anschließend muss der Staub mit Aceton oder Solvent A abgewischt werden.

Bei Metallen ist normalerweise eine chemische Vorbehandlung notwendig um eine bestmögliche Verklebung zu erzielen. Für genauere Hinweise kontaktieren Sie bitte einen Techniker.

Polyester- oder Vinylesterlamine müssen vollständig ausgehärtet und wie oben angegeben vorbereitet sein, bevor sie verklebt werden können.

Sollen Epoxy-Lamine verklebt werden, so wird empfohlen, als jeweils abschließender Schritt, Abreibgewebe auf die Lamine aufzubringen. Andernfalls sollte so wie oben genannt verfahren werden.

Bei allen Hölzern muss gegen den Wuchs geschliffen werden. Ölhaltige Hölzer müssen mit schnell abblühenden Lösungsmitteln,

z.B. Solvent A, entfettet werden. Harzige oder gummihaltige Hölzer müssen mit einer 2 %-igen Natriumhydroxidlösung geätzt und anschließend mit frischem Wasser gewaschen und getrocknet werden.

Mischverhältnisse & Verarbeitung

Spabond 730 Harz und Härter sollten im folgenden Verhältnis gemischt werden:

Spabond 730 Klebe- system Harz	Spabond 730 Klebe- system Härter
1 : 1 (nach Gewicht)	
1 : 1 (nach Volumen)	

Lösungsmittelfreie Epoxy-Systeme haben eine reduzierte Topfzeit. Mischen Sie nur soviel an, wie Sie innerhalb von 5-7 Minuten verbrauchen können um unnötige Harzverschwendung und exotherme Reaktion zu vermeiden. Spabond 730 weist eine sehr hohe Exothermie auf, weshalb besonders auch bei der Entsorgung von unvermischem Material Vorsicht geboten ist.

Kartuschensystem

Wenn Spabond 730 aus Kartuschen mit einer Mischdüse aufgetragen wird, so sollte der erste Teil des Gemischs in Länge einer Mischdüse entsorgt werden, bevor der Kleber auf dem Bauteil zum Einsatz kommt, um eine vollständige Vermischung der Komponenten sicherzustellen. Es wird empfohlen, einen neuen Mischer für jede neue Anwendung zu verwenden, besonders wenn die Länge der Pause zwischen den Anwendungen an die Topfzeit heranreicht.

Eigenschaften

Eigenschaften der Komponenten		
	Spabond 730 Harz	Spabond 730 Härter
Mischungsverhältnis (nach Gewicht)	100	100
Mischungsverhältnis (nach Volumen)	100	100
Viskosität bei 15°C (P)	1110	793
Viskosität bei 20°C (P)	434	387
Viskosität bei 25°C (P)	174	191
Viskosität bei 30°C (P)	106	89
Haltbarkeit (Monate)	12	12
Farbe (Gardner)	undurchsichtig	4
Mischfarbe (Gardner)	3	3
Dichte (g/cm ³)	1.13	1.13
Dichte (gemischt) (g/cm ³)	-	1.13
Gefahrgut	Xi, N	N/A

*Aufgrund der Thixotropieeigenschaften und der Füllstoffe im System sind diese Werte lediglich indikativ.

Hinweis: Für eine Erklärung der Testmethoden siehe Informationsblatt 'Formulated Products Technical Characteristics'.

Alle genannten Daten sind lediglich indikativ für die Eigenschaften des entsprechenden Produktes. Abweichungen zwischen einzelnen Produktionschargen sind möglich

*Alle Zeiten gelten von dem Zeitpunkt an, an welchem Harz und Härter gemischt wurden.

Eigenschaften (fortgesetzt)

Eigenschaften des ausgehärteten Systems		
	Aushärtung bei Raumtemperatur (28 Tage bei 21°C)	Aushärtung bei erhöhter Temperatur (24 Std bei 21°C +16 Std bei 50°C)
Tg DMTA (Peak Tan δ)(°C)	-	80.1
Tg2 - DSC (°C)	48.3	63.2
Tg1 - DMTA (°C)	-	64
Dichte (ausgehärtet)(g/cm³)	1.1	1.1
Schrumpfung (%)	0.4	0.4
Spaltfestigkeit (N)	4900	6000
Scherfestigkeit auf Stahl (MPa)	23.2	24
Erhalt Scherfestigkeit im Wasserbad (%)	83.6	87

Verarbeitungseigenschaften				
	Harz/Härter			
	15°C	20°C	25°C	30°C
anfängliche Mischviskosität (P)	712	337	192	81
**Gelzeit - Misch. in Wasser (Min:Sek)	TBD	8:00	7:00	TBD
*Fixierzeit (Std:Min)	TBD	2:30	TBD	1:10
Ablaufresistenz (mm)	TBD	14	12	TBD

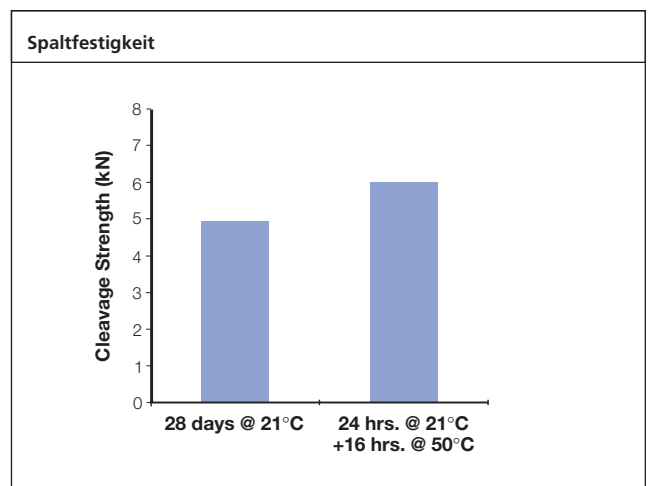
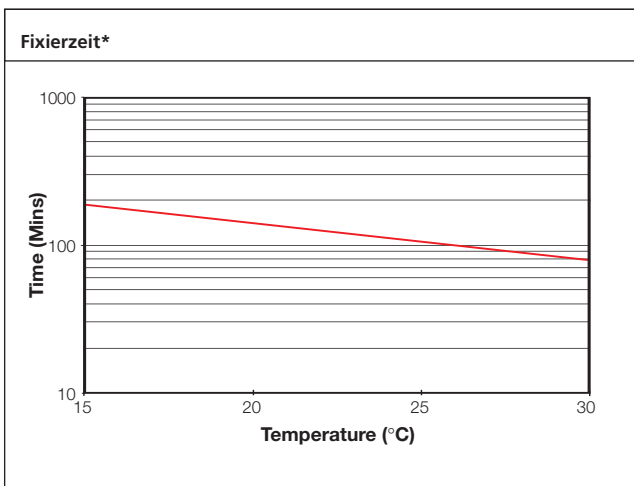
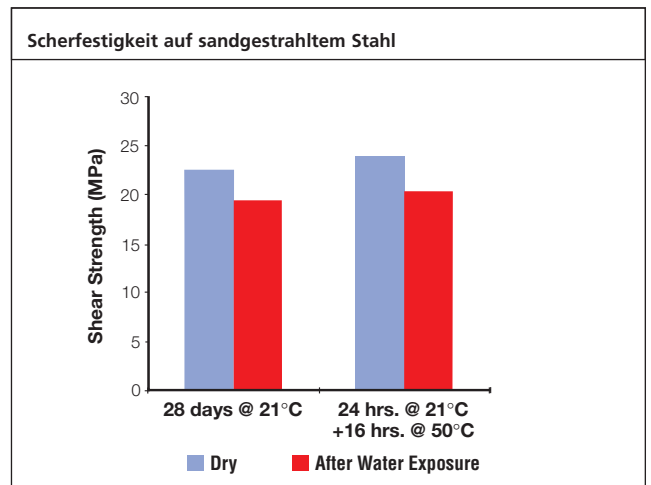
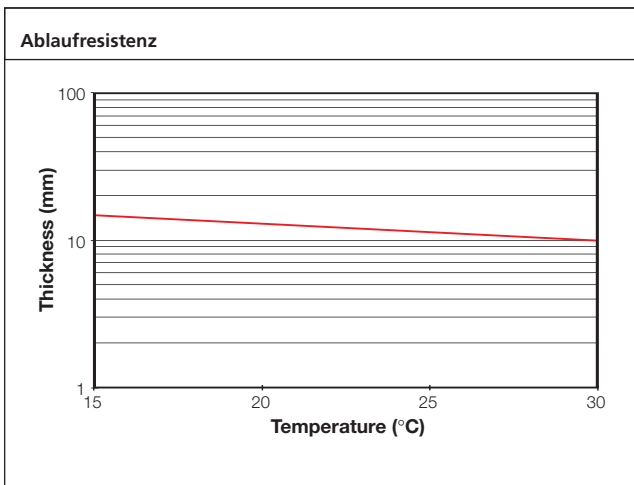
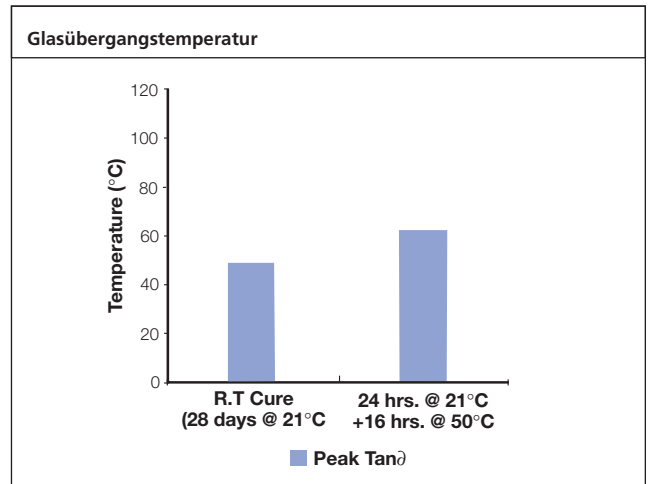
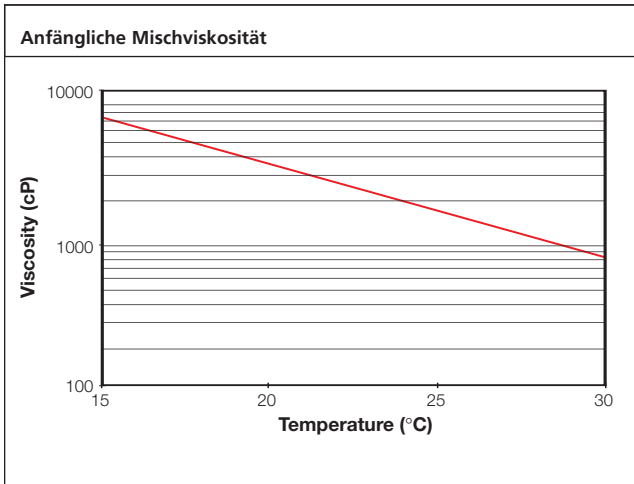
Hinweise: *Aufgrund der Thixotropieeigenschaften und der Füllstoffe im System sind diese Werte lediglich indikativ.

Für eine Erklärung der Testmethoden siehe Informationsblatt 'Formulated Products Technical Characteristics'.

Alle genannten Daten sind lediglich indikativ für die Eigenschaften des entsprechenden Produktes. Abweichungen zwischen einzelnen Produktionschargen sind möglich

*Alle Zeiten gelten von dem Zeitpunkt an, an welchem Harz und Härter gemischt wurden.

Eigenschaften (fortgesetzt)



Hinweis: Für eine Erklärung der Testmethoden siehe Informationsblatt 'Formulated Products Technical Characteristics'.

Alle genannten Daten sind lediglich indikativ für die Eigenschaften des entsprechenden Produktes. Abweichungen zwischen einzelnen Produktionschargen sind möglich

* Alle Zeiten gelten von dem Zeitpunkt an, an welchem Harz und Härter gemischt wurden.

Gesundheits- und Sicherheitshinweise

Die folgenden Vorsichtsmaßnahmen müssen beachtet werden:

1. Hautkontakt ist unbedingt zu vermeiden, es sind Schutzhandschuhe zu tragen. Für die meisten Anwendungen empfiehlt CTM Nitril-Einweghandschuhe. Von der ausschließlichen Verwendung von Hautschutzcreme wird abgeraten. Nach dem Händewaschen sollte allerdings eine Feuchtigkeitscreme benutzt werden, damit die Haut elastisch bleibt.
2. Beim Mischen, Laminieren und Schleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Verschmutzte Schutzkleidung ist vor der Wiederverwendung gründlich zu reinigen.
3. Schutzbrillen sind bei allen Arbeiten zu tragen, bei denen Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen dringen könnte. Sollte dies dennoch passieren, das Auge sofort mit viel klarem Wasser 15 Minuten bei geöffnetem Augenlid spülen und unverzüglich ärztliche Hilfe aufsuchen.
4. Sorgen Sie bei der Arbeit für ausreichende Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz, wenn diese nicht gewährleistet werden kann. Das Atmen von Lösungsmittelausdünstungen ist zu vermeiden, da sie Übelkeit und Kopfschmerzen verursachen, eine Ohnmacht auslösen und langfristig die Gesundheit schädigen können.
5. Hautpartien, die mit Harz oder Härter in Berührung gekommen sind, müssen gründlich gereinigt werden. Dafür empfiehlt sich die Verwendung von Handwaschcreme. Anschließend mit Wasser und Seife nachwaschen.

Die Reinigung sollte zur Routine werden :

- bevor gegessen oder getrunken wird
- vor dem Rauchen
- vor dem Gang zur Toilette
- nach der Arbeit

6. Schleifstaub darf nicht eingeatmet werden. Insbesondere sollte man darauf achten, auf keinen Fall die Augen mit verschmutzten Händen zu reiben. Staubablagerungen auf der Haut sollten auch während eines Arbeitsgangs immer wieder abgewaschen werden. Nach jedem größeren Schleifgang ist zu duschen oder zu baden, wobei auch immer die Haare gewaschen werden sollten.

Separate Sicherheitsdatenblätter sind für jede einzelne Komponente des Systems verfügbar. Bitte versichern Sie sich, dass Sie das richtige Sicherheitsdatenblatt zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

Ein detaillierter Leitfaden für den sicheren Umgang mit SP Harzsystemen ist bei SP erhältlich und kann auf der Webseite www.gurit.com heruntergeladen werden.

Zutreffende Sicherheitssätze (R&S)

Harz

R 36/38, 43, 51/53
S 23, 24, 26, 28, 37/39, 57

Härter

R N/A
S 23, 24/25, 28



Transport & Lagerung

Harz und Härter sollten nur in sicher verschlossenen Behältern transportiert und gelagert werden. Sollte einmal Material auslaufen, so ist dieses mit Sand, Sägemehl, Putzwolle oder anderen saugfähigen Stoffen zu binden. Anschließend ist der betroffene Bereich gründlich zu säubern (siehe auch Hinweise im Sicherheitsdatenblatt).

Unter den richtigen Lagerbedingungen sind Harz und Härter 1 Jahr lagerfähig. Der Lagerraum muss trocken und warm, sowie vor direkter Sonneneinstrahlung und Frost geschützt sein. Die ideale Lagertemperatur liegt zwischen 10 und 25 °C. Die Behälter müssen stets dicht verschlossen sein. Vor allem die Härter erleiden unter Lufteinfluss erheblichen Schaden.

Hinweis

Die Geschäftspolitik unserer Lieferanten zielt auf die ständige Weiterentwicklung und Verbesserung ihrer Produkte ab. Daher behalten wir uns Änderungen der Spezifikationen und Preise ohne vorherige Mitteilung vor. Alle Angaben in diesem Informationsblatt beruhen auf Erfahrungen und Laborversuchen des Herstellers Gurit Ltd. Sie befreien den Anwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen.

Haftung für die Vollständigkeit und Richtigkeit der im Text enthaltenen Angaben insbesondere zu bestimmten Eigenschaften, sowie zur Eignung eines Produkts für einen bestimmten Anwendungszweck, übernehmen wir nur gemäß den veröffentlichten Allgemeinen Geschäftsbedingungen (auf Anfrage erhältlich) der CTM GmbH und geltenden gesetzlichen Regelungen.

Die Datenblätter unterliegen einer ständigen Kontrolle und Überarbeitung. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie das aktuelle Datenblatt vorliegen haben. Im Zweifel kontaktieren Sie bitte das CTM Team und geben die Kontrollnummer in der rechten, unteren Ecke dieser Seite an.

CTM GmbH



Maria-Goeppert-Mayer Str. 2
24837 Schleswig
Deutschland

T +49 (0) 4621 955 33
F +49 (0) 4621 955 35
E info@ctmat.de
W www.ctmat.de

Gurit (UK) Ltd

St Cross Business Park
Newport, Isle of Wight
United Kingdom PO30 5WU

T +44 (0) 1983 828 000 **F**
+44 (0) 1983 828 100 **E**
marine@gurit.com
W www.gurit.com

Gurit (Australia) Pty Ltd

Unit 1A / 81 Bassett Street,
Mona Vale, 2103 NSW,
Australia

T +61 (0) 2 9979 7248
F +61 (0) 2 9979 6378
E sales-au@gurit.com
W www.gurit.com

Gurit (Canada) Inc

175 rue Péladeau,
Magog, (Québec)
J1X 5G9, Canada

T +1 819 847 2182
F +1 819 847 2572
E info-na@gurit.com
W www.gurit.com