

# SPABOND™ 568

## EPOXID-KERNVERBINDUNGSKLEBSTOFF

- ▣ Kernklebepaste mit geringer Aushärtungsdichte (0,68 g/cm<sup>3</sup>)
- ▣ Lange Arbeitszeiten für große Strukturen
- ▣ Geeignet für alle Anwendungen, bei denen ein leichter Kern verwendet wird
- ▣ DNV-GL-zertifizierte Formate verfügbar

### EINFÜHRUNG

**Spabond™ 568 ist ein Klebstoff mit geringer Dichte und einem einfachen Mischungsverhältnis von 2:1 nach Volumen, der für die Verklebung einer breiten Palette von Kernmaterialien konzipiert ist. Das Produkt ist einzigartig gefüllt und kann in Dicken von bis zu 6 mm bei 20°C auf vertikalen Oberflächen ohne das Risiko des Auslaufens aufgetragen werden.**

Harz und Härter sind beide farbcodiert, um die Konsistenz der Mischung zu gewährleisten. Das Harz ist hellgrün, der Härter blassbraun und ergibt nach dem Mischen eine neutralgraue Farbe.

Durch die in der Rezeptur verwendeten Füllstoffe ist Spabond 568 leicht zu schleifen und kann für Streifenbeplankungen mit Holz- oder Schaumstoffstreifen verwendet werden.



## PRODUKTINFORMATION

Das Produkt ist in einer Reihe von Formaten erhältlich. Bitte wenden Sie sich an Ihren lokalen Kundendienst oder laden Sie den aktuellen Produktkatalog herunter ([www.gurit.com](http://www.gurit.com)). Die rechts aufgelisteten Produktformate profitieren auch von der 3<sup>rd</sup> Party-Zertifizierung. Spezifische Details können durch Herunterladen des Zertifikats von [gurit.com](http://gurit.com) gefunden werden.

PRODUKTBEZEICHNUNG	STATUS	ZERTIFIZIERUNG
Spabond™ 568 Harz und Härter	Genehmigt	DNV-GL TAK000001HG

### TRANSPORT UND LAGERUNG

Das Harz und die Härter sollten während des Transports und der Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden. Versehentlich verschüttetes Harz sollte mit Sand, Sägemehl, Baumwollresten oder anderem absorbierendem Material aufgesaugt werden. Der Bereich sollte dann sauber gewaschen werden (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt). Angemessene Langzeitlagerungsbedingungen führen zu einer

Haltbarkeit von 1 Jahr sowohl für das Harz als auch für die Härter. Die Lagerung sollte an einem warmen, trockenen und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützten Ort erfolgen und vor Frost geschützt sein. Die Lagertemperatur sollte konstant zwischen 10°C und 25°C gehalten werden, zyklische Temperaturschwankungen können zur Kristallisation führen. Die Behälter sollten fest verschlossen sein. Insbesondere Härter werden stark abgebaut, wenn sie der Luft ausgesetzt werden. Für weitere Informationen zur Kristallisation wenden Sie sich bitte an den technischen Support von Gurit.

KOMPONENT	UNITS	10 - 25°C
Spabond™ 568-Harz	Monate	12
Spabond™ 568 Härter	Monate	12

## GEBRAUCHSANWEISUNG

Das Produkt ist für die Verwendung bei 15 - 25°C optimiert. Bei niedrigeren Temperaturen verdicken sich die Komponenten und können schließlich unverarbeitbar werden. Um ein genaues Mischen und eine gute Verarbeitbarkeit zu gewährleisten, sollten Sie das Harz und den Härter sowie die zu verklebenden Oberflächen vor der Verwendung vorwärmen.

### VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE - Bauschaum

Stellen Sie vor der Verwendung des Produkts sicher, dass die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Wenn das Kernmaterial entsprechend den Empfehlungen des Herstellers gelagert wurde, sollten die Strukturkerne wie geliefert verwendet werden können. Wenn sie jedoch mit Staub verunreinigt wurden, sollte dieser vor der Verwendung mit einem Staubsauger mit einem sauberen weichen Bürstenaufsatz entfernt werden. Tragen Sie bei der Handhabung des Schaums saubere Handschuhe, damit kein Fett, Öl oder Schweiß auf die zu verklebenden Oberflächen gelangt. Wenn die Oberfläche des Schaumstoffs über einen längeren Zeitraum dem Sonnenlicht ausgesetzt war, führt dies zu einer Verschlechterung des Materials. Beachten Sie, dass PVC HT vor der Verwendung mit Prepregs wärmebehandelt werden muss, wenn es geschliffen oder geschnitten wird.

Die Oberflächen von Schaumstoffkernen bestehen aus kleinen Zellen, die mit Spabond 568 gefüllt werden sollten, um ein optimales Ergebnis zu erzielen. Dazu wird ein steifer Kunststoff- oder Stahlspachtel verwendet, der in einem Winkel von etwa 20 bis 30 Grad zur Oberfläche gehalten wird, und das Spabond 568 wird mit einer festen Bewegung dünn über die Oberfläche verteilt, wobei die Kraft ausreicht, um die Zellen und Fugen zu füllen. Anschließend kann zusätzliches Spabond in einer für die Verklebung geeigneten Tiefe aufgetragen werden.

### VORBEREITUNG DER OBERFLÄCHE - Andere Materialien

Vor der Verwendung des Produkts sicherstellen, dass die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Bereiten Sie alle Oberflächen durch Schleifen mit Schleifpapier mittlerer Körnung oder einem anderen geeigneten Schleifmittel vor, entfernen Sie den Staub und wischen Sie mit Aceton nach.

**Metalle** - erfordern in der Regel eine chemische Vorbehandlung, um die beste Verbindung herzustellen. Bitte kontaktieren Sie den technischen Support von Gurit für weitere Informationen.

**Polyester oder Vinylester** - stellen Sie sicher, dass die Lamine vor dem Verkleben vollständig ausgehärtet sind, und bereiten Sie sie dann wie oben beschrieben vor.

**Epoxidlaminat** - es wird empfohlen, ein geeignetes Abziehbild als letzten Schritt bei der Herstellung zu verwenden, ansonsten wie oben beschrieben vorbereiten. Es können Versuche erforderlich sein, um die Eignung des Abziehbildes zu testen.

**Ferrozement** - mit 5%iger Salzsäurelösung ätzen, mit frischem Wasser abwaschen und trocknen.

**Holz (nicht Balsaholz, siehe oben)** - mit Schleifpapier quer zur Faser schleifen. Entfetten Sie öliges Holz mit einem schnell verdunstenden Lösungsmittel (z. B. Aceton). Bei harzigem oder klebrigem Holz mit 2%iger Natronlauge ätzen, mit frischem Wasser abwaschen und auf unter 13% trocknen.

### MISCHEN UND HANDHABUNG

Gründlich mischen, bis die Farbe gleichmäßig und streifenfrei ist, dabei besonders auf die Seiten und den Boden des Mischgefäßes achten. Schnell aus dem Topf verwenden oder in einen Gipsbehälter umfüllen, um die Verarbeitungszeit des Harzes zu maximieren.

## GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Die folgenden Punkte sind zu beachten:

1. Hautkontakt muss durch das Tragen von Schutzhandschuhen vermieden werden. Gurit empfiehlt für die meisten Anwendungen die Verwendung von Einweghandschuhen aus Nitril. Die Verwendung von Barrierecremes wird nicht empfohlen, aber zur Erhaltung des Hautzustands sollte nach dem Waschen eine Feuchtigkeitscreme verwendet werden.
2. Beim Mischen, Laminieren oder Schleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Kontaminierte Arbeitskleidung sollte vor der Wiederverwendung gründlich gereinigt werden.
3. Wenn die Gefahr besteht, dass Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen gelangen, sollte ein Augenschutz getragen werden. Sollte dies der Fall sein, spülen Sie das Auge bei geöffnetem Lid 15 Minuten lang mit Wasser aus und suchen Sie einen Arzt auf.

4. Für ausreichende Belüftung in den Arbeitsbereichen sorgen. Bei unzureichender Belüftung sollte ein Atemschutz getragen werden. Lösungsmitteldämpfe sollten nicht eingeatmet werden, da sie Schwindel, Kopfschmerzen und Bewusstlosigkeit verursachen und langfristige gesundheitliche Auswirkungen haben können.
5. Wenn die Haut kontaminiert wird, muss der Bereich sofort gereinigt werden. Die Verwendung von harzlösenden Reinigungsmitteln wird empfohlen. Zum Schluss mit Seife und warmem Wasser abwaschen. Die Verwendung von Lösungsmitteln auf der Haut zur Entfernung von Harzen usw. ist zu vermeiden.  
Waschen sollte zur Routine gehören: vor dem Essen oder Trinken, vor dem Rauchen, vor der Benutzung der Toilette und nach der Arbeit
6. Das Einatmen von Schleifstaub sollte vermieden werden, und wenn er sich auf der Haut absetzt, sollte er abgewaschen werden. Nach umfangreicheren Schleifarbeiten wird eine Dusche/Bad und eine Haarwäsche empfohlen.

#### **ANWENDBARE RISIKO- UND SICHERHEITSHINWEISE**

Gurit erstellt für alle gefährlichen Produkte ein separates vollständiges Sicherheitsdatenblatt. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie das richtige SDB für die von Ihnen verwendeten Materialien zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

## SPABOND™ 568

Diese 1-seitige Produktzusammenfassung ist für die Verwendung in Verbindung mit weiteren Hinweisen in der Gebrauchsanweisung bestimmt.

### MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	Spabond™ 568 HARZ	SP 568 HÄRTER	GEMISCHTES SYSTEM	TEST-METHODE
Erscheinungsbild - Farbe	Beschreibung	Hellgrün	Blassbraun	Neutral Grau	-
Erscheinungsbild - Form	Beschreibung	Thixotrope Paste			-
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	44	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	100	50	-	-
Dichte bei 21 °C	g/cm <sup>3</sup>	0.65	0.57	0.62	Archimedes

### VISKOSITÄT DER KOMPONENTEN UND DES GEMISCHTEN SYSTEMS

EIGENSCHAFT	UNITS	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	TEST-METHODE
Spabond™ 568 Harz Viskosität	P	937	507	330	261	
Spabond™ 568 Härter Viskosität	P	1423	916	810	555	
Anfangsviskosität des gemischten Systems	P	-	804	501	415	
Gelierzit (150 g, in Wasser)	Std:Min	-	05:40	03:40	-	
Klammerzeit*	Std:Min	-	24:30	-	-	BS 5350 Teil C1
Widerstand gegen Durchbiegung	mm	-	10	7	-	

### KLEBELEISTUNG

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C**	5 STUNDEN BEI 70°C**	TEST-NORM
Rissbildung auf Stahl	$f_{cleavage}$	kN	3.5	3.6	-	BS 5350 Teil C1
Überlappungsschere an Stahl	$\tau_{Stahl}$	MPa	11.8	10.4	-	BS 5350 Teil C5

### AUSGEHÄRTETE MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN	SYMBOL	UNITS	28 TAGE BEI 21°C	16 STUNDEN BEI 50°C**	5 STUNDEN BEI 70°C**	TEST-NORM
Glasübergangstemperatur	$T_g1$	°C	59	67	-	ISO 6721 (DMA)
Ausgehärtete Dichte	$\rho_{ply}$	g/cm <sup>3</sup>	0.68	0.68	-	Archimedes
Volumetrische Schrumpfung		%	8	8	-	Archimedes

\*Die Angaben zur Einspannzeit zeigen die Zeit, die benötigt wird, um eine Haftkraft von 2000 N zu erreichen.

\*\*Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C

## HINWEIS

Alle Ratschläge, Anweisungen oder Empfehlungen werden nach bestem Wissen und Gewissen erteilt, aber das verkaufende Unternehmen Gurit (die Gesellschaft) garantiert nur, dass die schriftliche Beratung mit angemessener Sachkenntnis und Sorgfalt erfolgt. Das Unternehmen übernimmt keine weitere Verpflichtung oder Verantwortung. Jede Beratung unterliegt den Verkaufsbedingungen (die Bedingungen), die auf Anfrage bei der Gesellschaft erhältlich sind oder auf der Gurit-Website eingesehen werden können: [www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx](http://www.gurit.com/terms-and-conditions.aspx)

Das Unternehmen empfiehlt seinen Kunden dringend, Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen anzufertigen und alle vom Unternehmen gelieferten Waren oder Materialien vor der endgültigen Verwendung angemessen zu testen, um sicherzustellen, dass sie für die vom Kunden geplante Anwendung geeignet sind. Diese Tests sollten unter Bedingungen durchgeführt werden, die denen, denen die endgültige Komponente ausgesetzt sein wird, möglichst nahe kommen. Das Unternehmen schließt ausdrücklich jede Garantie für die Eignung der Waren für einen bestimmten Zweck aus, es sei denn, das Unternehmen hat dies schriftlich bestätigt. Aufgrund der Vielfältigkeit der Endanwendungen garantiert das Unternehmen insbesondere nicht, dass die Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen und/oder das endgültige Bauteil alle Brandnormen erfüllen.

Das Unternehmen behält sich das Recht vor, Spezifikationen und Preise ohne Vorankündigung zu ändern, und die Kunden sollten sich vergewissern, dass die Informationen, auf die sich der Kunde verlässt, denen entsprechen, die derzeit vom Unternehmen auf seiner Website veröffentlicht werden. Alle Fragen können an die Abteilung für technische Dienstleistungen gerichtet werden.

Gurit prüft und aktualisiert die Literatur laufend. Bitte vergewissern Sie sich, dass Sie die aktuelle Version haben, indem Sie Ihren Vertriebskontakt kontaktieren und die Revisionsnummer in der linken unteren Ecke dieser Seite angeben.

## TECHNISCHE KONTAKTINFORMATIONEN

Für alle anderen Anfragen, z. B. technische Fragen:

Telefon+ 44 1983 828000 (08:30 - 17:00 GMT)  
E-Mail [technical.support@gurit.com](mailto:technical.support@gurit.com)

## 24-STUNDEN-NOTRUFNUMMER FÜR CHEMIKALIEN

Beratung bei Notfällen mit chemischen Stoffen, Freisetzungen, Bränden oder Expositionen:

Europa+44 1273 289451  
Americas+1 646 844 7309  
APAC+65 3158 1412

E [customer.support@gurit.com](mailto:customer.support@gurit.com)

W [www.gurit.com](http://www.gurit.com)

**Alle in diesem Dokument verwendeten oder erwähnten Marken sind gesetzlich geschützt.**