

SPABOND™ 730

SCHNELLER STRUKTURELLER KLEBSTOFF

- ↪ Schnelle Klemmzeit, hohe Festigkeit, struktureller Klebstoff
- ↪ Geliert in 10 Minuten, fest in 2 Stunden,
- ↪ Guter Aushärtungsgrad nach 6 Stunden bei Raumtemperatur
- ↪ Durchbiegungswiderstand von 14 mm bei 20°C
- ↪ Erhältlich in 400ml 2-Komponenten-Doppelkartuschen

EINFÜHRUNG

Spabond™ 730 ist ein schnell aushärtender Konstruktionsklebstoff, der für Anwendungen entwickelt wurde, bei denen kurze Einspannzeiten wichtig sind. Er hat ein einfaches Mischungsverhältnis von 1:1 nach Gewicht und Volumen.

Es kann für die Verklebung einer Vielzahl unterschiedlicher Materialien verwendet werden und wurde für eine dauerhafte, hochfeste Verbindung entwickelt. Spabond™ 730 ist in Kartuschen erhältlich.

PRODUKTINFORMATION

VERFÜGBARKEIT

Das Produkt ist in verschiedenen Formaten erhältlich. Bitte wenden Sie sich an Ihren örtlichen Kundendienst oder laden Sie den aktuellen Produktkatalog herunter, der unter www.gurit.com verfügbar ist.

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 18 Monaten 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.

KOMPONENT	UNITS	10 - 25°C
Spabond™ 730-Harz	Monate	18
Spabond™ 730 Härter	Monate	18

Weitere Informationen zur Kristallisation finden Sie im Abschnitt Klebstoffe auf der Gurit Website. (www.gurit.com)

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.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

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 Gurit für einen Leitfaden zur Oberflächenvorbereitung und -vorbehandlung.

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

Epoxy-Laminate - es wird empfohlen, ein geeignetes Peel Ply 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 - mit Schleifpapier quer zur Maserung schleifen. Öliges Holz mit einem schnell verdunstenden Lösungsmittel (z. B. Aceton) entfetten. Harziges oder klebriges Holz mit 2%iger Natronlauge ätzen, mit Süßwasser abwaschen und trocknen.

MISCHEN UND HANDHABUNG

Lösemittelfreie Epoxidharze haben eine begrenzte Topfzeit. Mischen Sie nur so viel an, dass Sie es sofort verwenden können, um eine übermäßige Wärmeentwicklung und Harzverluste zu vermeiden. Mischen Sie bei Spabond 730 Adhesive eine Menge an, die für 5-7 Minuten ausreicht. Dieses Produkt ist stark exotherm und sollte mit Vorsicht entsorgt werden, wenn unbenutztes gemischtes Material verwendet wird.

KARTUSCHENVERWENDUNG

Wenn Sie ein Produkt aus einer Zweikomponenten-Kartusche dosieren, füllen Sie zunächst die Kartusche auf, indem Sie langsam dosieren, bis sich sowohl Harz als auch Härter am Auslass der Kartusche befinden. Anschließend reinigen Sie den Auslass und bringen den Mischkopf an. Wenn Sie eine neue Kartusche in Betrieb nehmen, dosieren und verwerfen Sie eine kleine Menge Klebstoff (typischerweise die Länge eines Mischkopfes), bevor Sie den Klebstoff auf das Substrat auftragen, um eine gründliche Durchmischung des Systems sicherzustellen. Wenn Sie eine pneumatische Pistole verwenden, regeln Sie den Luftdruck auf maximal 4 Bar. Lassen Sie den Druck auf die Kartusche nach dem Gebrauch ab.

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 um den Zustand der Haut zu erhalten, 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 verunreinigt 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. muss vermieden werden. Das Waschen sollte Teil der Routinepraxis sein:

- ↪ vor dem Essen oder Trinken
- ↪ vor dem Rauchen
- ↪ vor der Benutzung der Toilette
- ↪ nach Beendigung 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™ 730

Diese 1-seitige Produktzusammenfassung ist für die Verwendung in Verbindung mit weiteren Hinweisen im Abschnitt "Gebrauchsanweisung" vorgesehen. Alle Daten wurden aus typischem Produktionsmaterial erstellt und stellen keine Produktspezifikation dar.

MISCHEN UND HANDHABUNG

EIGENSCHAFT	UNITS	SP 730 HARZ	SP 730 HÄRTER	GEMISCHTES SYSTEM	TEST-METHODE
Erscheinungsbild - Farbe	Gardner	Undurchsichtig	4	3	-
Erscheinungsbild - Form	Beschreibung	Thixotrope Paste			
Mischungsverhältnis nach Gewicht	Teile nach Gewicht	100	100	-	-
Mischungsverhältnis nach Volumen	Teile nach Volumen	100	100	-	-
Dichte bei 21 °C	g/cm ³	1.13	1.13	1.13	Archimedes

VISKOSITÄT DER KOMPONENTEN UND DES GEMISCHTEN SYSTEMS

EIGENSCHAFT	UNITS	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	TEST-METHODE
Spabond™ 730 Harz Viskosität	P	1110	434	174	106	
Spabond™ 730 Härter Viskosität	P	793	387	191	89	
Anfangsviskosität des gemischten Systems	P	712	337	192	81	
Gelierzeit (150 g, in Wasser)*	Std:Min	-	0:08	0:07	-	
Klammerzeit**	Std:Min	-	2:30	-	1:10	BS 5350 Teil C1
Widerstand gegen Durchbiegung	mm	-	14	12	-	

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	4.9	6.0	-	BS 5350 Teil C1
Überlappungsschere an Stahl	τ _{Stahl}	MPa	23	24	-	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 _{g2}	°C	48	63	-	ISO 11357-2 (DSC)
Ausgehärtete Dichte	ρ _{ply}	g/cm ³	1.10	1.10	-	Archimedes
Volumetrische Schrumpfung		%	2.7	2.7	-	Archimedes

*Die Verarbeitungszeit hängt stark von den Umgebungsbedingungen ab und sollte als ungefähre Richtlinie für alle Spabond™ 730-Systeme verwendet werden.

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

***Anfangshärtung von 24 Stunden bei 21°C

KARTUSCHENVERWENDUNG

Wenn Sie das Produkt aus Doppelkartuschen mit einem Misch-/Dosierkopf dosieren, entsorgen Sie bitte die erste Mischkopflänge der Harz- und Härterkomponenten, bevor Sie den Klebstoff auf die Stelle auftragen, um eine gründliche Durchmischung des Systems zu gewährleisten. Wir empfehlen die Verwendung eines neuen Mischkopfes für jede Anwendung, insbesondere wenn die Zeit zwischen den einzelnen Anwendungen der Topfzeit nahe kommt.

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

Das Unternehmen empfiehlt dringend, dass die Kunden Testplatten unter den endgültigen Prozessbedingungen anfertigen und angemessene Tests der vom Unternehmen gelieferten Waren oder Materialien vor der endgültigen Verwendung durchführen, um sicherzustellen, dass sie für die geplante Anwendung des Kunden 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

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

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

W www.gurit.com