

Technisches Datenblatt

Structalit® 5802



Produktmerkmale

Modifiziertes Epoxid | 2 K | lösemittelfrei | Raumtemperatur/thermisch härtend

- ▶ Kleben und Beschichten von Metallen, Glas und Kunststoffen
- ▶ Gute Öl-, Chemikalien- und Feuchtebeständigkeit
- ▶ Geringer Schrumpf
- ▶ Geringe Wasseraufnahme
- ▶ Gute Haftung auf Metallen, Glas und Kunststoff

Aushärtung

Dieses Produkt ist ein Zweikomponentenklebstoff. Der Klebstoff kann nach dem Mischen der beiden Komponenten im angegebenen Verhältnis aufgetragen werden. Die Menge des gemischten Klebstoffs sollte berücksichtigt werden, da er für eine optimale Dosierung und Anwendung innerhalb der angegebenen Topfzeit aufgetragen werden muss.

Wenn Statikmischer verwendet werden, empfehlen wir Quadro-Mischer mit 24 Elementen, um eine ausreichende Durchmischung zu erzielen.

Mischungsverhältnis	Topfzeit
1:1	25 min

Dieser Klebstoff kann bei Raumtemperatur oder schneller unter Hitze ausgehärtet werden. Typische Härtungstemperaturen sind in der folgenden Tabelle aufgeführt.

Temperatur	Zeit
25°C	7 h
80°C	15 min

Die angegebenen Aushärtezeiten sind Richtwerte. Sie wurden rheologisch nach PE-Norm 067 bestimmt. Die Aufheizzeiten der Fügeiteile sind dabei nicht berücksichtigt.

Die Endfestigkeit des Klebstoffs wird frühestens nach 24 h erreicht.

Technisches Datenblatt

Structalit® 5802



Technische Daten

Basis	Epoxid
Transparenz/Farbe	Dunkelgrau
Füllstoff	Kreide
Füllstoffgehalt [Gew. -%]	24
Partikelgröße D95 [µm]	12,5

Im nicht ausgehärteten Zustand

Viskosität Teil A [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C, 10s ⁻¹) <i>PE-Norm 064</i>	25 000 – 35 000
Viskosität Teil B [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C, 10s ⁻¹) <i>PE-Norm 064</i>	80 000 – 100 000
Viskosität Mix [mPas] (Kinexus Rheometer, 25 °C, 10s ⁻¹) <i>PE-Norm 064</i>	40 000 – 65 000
Dichte [g/cm ³] <i>PE-Norm 004</i>	1,1 – 1,2

Im ausgehärteten Zustand

Härte Shore D <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 006</i>	65 – 85
Temperaturbeständigkeit [°C]	-40 – 180
Linearer Schrumpf [%] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 031</i>	< 0,5
Wasseraufnahme [%] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 016</i>	< 1
Glasübergangstemperatur - DSC [°C] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 009</i>	70 – 90
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] unterhalb Tg <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 017</i>	40 – 50
Wärmeausdehnungskoeffizient [ppm/K] oberhalb Tg <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 017</i>	160 – 190
Wärmeleitfähigkeit [W/m*K] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 062</i>	0,35 – 0,45
E-Modul – Zugprüfung [MPa] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 056</i>	3 000 – 4 500
Zugspannung [MPa] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 014</i>	25 – 35

Technisches Datenblatt

Structalit® 5802



Bruchdehnung [%] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 014</i>	1 – 2
Zugscherfestigkeit (Edelstahl/Edelstahl) [MPa] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 013</i>	20 – 25
Zugscherfestigkeit (AlMg ₃ /AlMg ₃) [MPa] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 013</i>	12 – 15
Zugscherfestigkeit (PA6-GF/PA6-GF) [MPa] <i>80°C, 30min</i> <i>PE-Norm 013</i>	6 – 10

Transport/Lagerung/Haltbarkeit

Verpackungseinheit	Transport	Lagerung	Haltbarkeit*
Kartusche	Bei Raumtemperatur max. 25°C	Bei Raumtemperatur max. 25°C	Bei Lieferung min. 3 Monate max. 6 Monate
Weitere Gebinde			

***Lagerung im ungeöffneten Originalgebinde!**

Verarbeitungshinweise

Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Oberflächen sollten frei von Staub, Öl, Fett, Formtrennmitteln oder anderen Verunreinigungen sein, um eine optimale und reproduzierbare Verbindung zu erzielen. Zur Reinigung empfehlen wir den Reiniger IP® von Panacol oder eine Lösung von Isopropylalkohol in einer Konzentration von 90% oder höher. Substrate mit geringer Oberflächenenergie (z. B. Polyethylen, Polypropylen) müssen vorbehandelt werden, um eine ausreichende Haftung zu erreichen.

Klebstoffauftrag

Unsere Produkte werden gebrauchsfertig geliefert. Sie können, je nach Verpackung, von Hand direkt aus dem Gebinde oder halb- bzw. vollautomatisch dosiert werden.

Viele im Handel erhältliche Ventil- und Steuerungsoptionen sind verfügbar, um eine genaue und gleichmäßige Klebstoffdosierung zu gewährleisten. Wenn Sie Fragen zu Dosierung und Aushärtung haben, wenden Sie sich bitte an unsere Abteilung für Anwendungstechnik. Um die besten Ergebnisse zu erzielen, dürfen der Klebstoff und die zu verklebenden Substrate nicht kalt sein und sollten vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur erwärmt werden. Sicherheitsinformationen finden Sie in unserem Sicherheitsdatenblatt (MSDS).

Lagerung

Lagern Sie ungehärtete Produkte in ihrem ursprünglichen, geschlossenen Behälter an einem trockenen Ort. Aus dem Originalbehälter entferntes Material darf nicht in den Behälter zurückgeführt werden, da es kontaminiert sein könnte. Panacol kann keine Verantwortung für Produkte übernehmen, die nicht ordnungsgemäß gelagert, kontaminiert oder in andere Behälter umgepackt wurden.

Handhabung und Reinigung

Informationen zur sicheren Handhabung finden Sie im Sicherheitsdatenblatt (MSDS) dieses Produktes. Ungehärtetes Material kann mit organischen Lösungsmitteln von Oberflächen abgewischt werden. Verwenden Sie keine Lösungsmittel, um Material von Augen oder Haut zu entfernen!

Hinweise

Das Produkt ist frei von Schwermetallen, PFOS und Phthalaten und ist konform in Bezug auf die aktuellen EU-Richtlinie RoHS.

DIE IN DIESEM TECHNISCHEN DATENBLATT ANGEgebenEN WERTE SIND TYPISCHE EIGENSCHAFTEN UND DÜRFEN NICHT ALS PRODUKTSPEZIFIKATIONEN VERWENDET WERDEN.

Unsere Datenblätter wurden nach aktuellem Kenntnisstand zusammengestellt. Die darin angegebenen Daten dienen ausschließlich zur Information des Benutzers und beschreiben keine rechtsverbindlichen Eigenschaften. Wir empfehlen unsere Produkte darauf zu prüfen, ob sie dem jeweiligen Anwendungszweck des Benutzers genügen. Für eine weitergehende Beratung steht unsere

Technisches Datenblatt

Structalit® 5802



Anwendungstechnische Abteilung zur Verfügung. Generell, auch bei Gewährleistungsansprüchen, gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Sofern nicht anders angegeben, sind alle Marken in diesem Dokument (gekennzeichnet als ®) Eigentum von Panacol.