

Produkt: ET5389

Hersteller: PERMABOND ENGINEERING ADHESIVES

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: 2-K KLEBSTOFF

Download: 27.10.2021

PERMABOND® ET5389

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

Besondere Merkmale

- 🔹 Hervorragende Haftfestigkeit auf einer breiten Palette von Oberflächen
- 🔹 Aushärtung bei Raumtemperatur
- 🔹 Bequeme Anwendung
- 🔹 Hohe Scherfestigkeit und Schälwiderstand
- 🔹 Stoßfest
- 🔹 Ideal zum Verkleben unterschiedlicher Materialien

Beschreibung

PERMABOND ET5389 ist ein grauer, pastöser, thixotroper 2-K Klebstoff, der für das Verkleben von Kunststoffen auf beschichtetes Aluminium bei der Möbelfertigung konzipiert wurde. Bei voller Aushärtung zeigt ET5388 eine ausgezeichnete Haftkraft auf schwierigen Oberflächen. Durch seine thixotrope geringe Fließneigung und einfache Anwendung eignet er sich ideal für vertikale Anwendungen, oder für solche, die ein hohes Spaltfüllvermögen erfordern.

Physikalische Eigenschaften

	ET5389A	ET5389B
Chemikalische Gruppe	Epoxidharz	Aminhärter
Farbe	Weiß	Schwarz
Viskosität bei 25°C	80.000-90.000 mPa.s (cP)	7.000-9.000 mPa.s (cP)
Spezifisches Gewicht	1,17	1,00

Leistungen: Aushärtungswerte

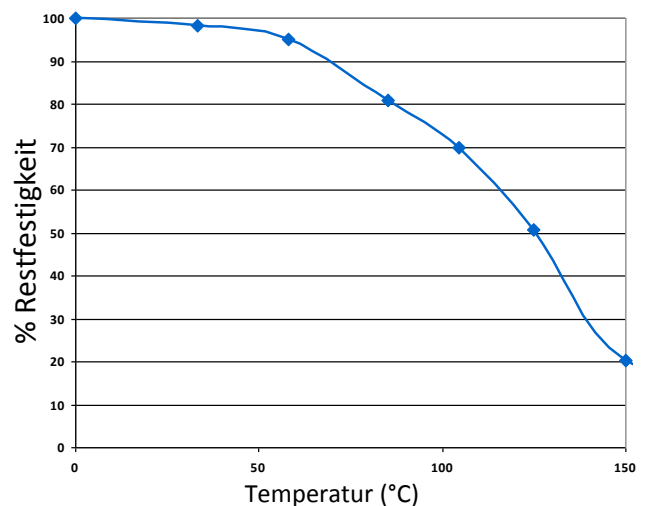
Mischungs-Verhältnis Volumenteile	2:1
Spaltfüll bis zu	5 mm 0,2 in
Topfzeit bei 23°C	3-4 Std.
Funktionsfestigkeit	23°C: 24 Std. 60°C: 1 Std.
Endfestigkeit	23°C: 72 Std. 60°C: 2 Std.

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit (Weichstahl)* (Aluminium)*	17-19 N/mm ² 15-17 N/mm ²
Schälwiderstand (ISO 4578)*	35 N/25mm
Härte	80
Bruchdehnung (Elastizität)	5%
TG Wert	40°C
Wärmeleitvermögen	0,55 W/(m.K)

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst

Temperaturfestigkeit



ET5389 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Zusätzliche Informationen

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Doppelkammerkartuschen:
 - a) Kartusche einsetzen
 - b) Verschlusskappe abnehmen und Material ausbringen, bis aus beiden Kammern Material austritt.
 - c) Mischdüse aufsetzen
- 2) Tragen Sie den Klebstoff auf einer Oberfläche auf und vermeiden Sie Lufteinschlüsse.
- 3) Fügen Sie die Teile innerhalb von 2 Std. nach dem Anmischen zusammen.
- 4) Große Mengen / höhere Temperaturen senken die mögliche Verarbeitungszeit.
- 5) Benutzen Sie eine Spannvorrichtung / Klammer (3-4 Stunden, oder bis Handlingsfestigkeit erreicht ist).
- 6) Die vollständige Aushärtung ist nach 72 Stunden bei 25°C erreicht. Zusätzliche Wärmezufuhr verkürzt die Aushärtung.

Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
Haltbarkeit Im ungeöffneten Originalgebinde	12 Monate

Kontaktadressen Permabond:

Europa: Tel. +44 (0)1962 711661
UK Helpline: 0800 975 9800
Deutschland: 0800 10 13 177
France: 0805 11 13 88
info.europe@permabond.com

US: Tel. +1 732-868-1372
Helpline: 800-640-7599
info.americas@permabond.com
Asia: Tel. +86 21 5773 4913
info.asia@permabond.com

www.permabond.com

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.