

Technisches Datenblatt



Produkt: PLUS ENDFEST 300

Hersteller: UHU GMBH & CO KG

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: KLEBSTOFF

Download: 28.03.2024

UHU PLUS ENDFEST 300 33G

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

PLUS ENDFEST

UNIVERSELLER, STARKER ZWEIKOMPONENTEN-EPOXIDHARZKLEBSTOFF

UHU

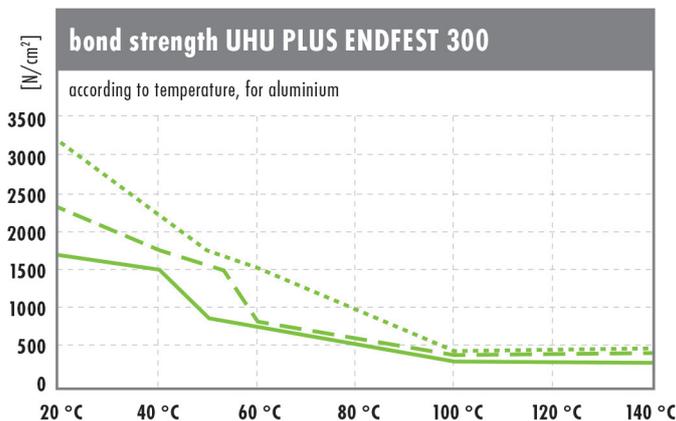


VERARBEITUNG

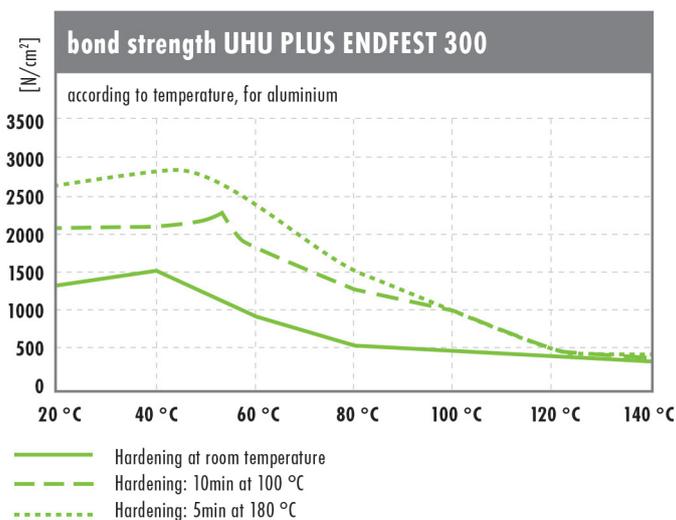
Mischungsverhältnis: (Nach Volumen) 1:1 (andere Mischverhältnisse sind möglich)

Verbrauch: 1 ml = ca. 1 cm² bei einer Foliendicke von 1 mm

mixing ratio 1:1 (binder and hardener by volume)
 $\hat{=}$ **mixing ratio 100:80 (by weight)**



mixing ratio 100:50 (by weight)



PRODUKTBESCHREIBUNG

Universeller, starker Zweikomponenten-Epoxydharzkleber.

ANWENDUNGSBEREICH

Ideal zum Reparieren von Metall, Keramik, Porzellan, Glas, Kristallglas, Elfenbein, Perlen, Edelsteinen und verschiedenen Kunststoffen (Polyester, Bakelite, Formica, festes Polystyrol und Acrylglas (Perspex®)). Nicht geeignet für Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), PTFE und Silikonkautschuk.

EIGENSCHAFTEN

- Sehr stark (bis zu 170 kg/cm²)
- Temperaturbeständig zwischen -30 °C und +80 °C
- Fugenfüllend
- Wasserfest
- Resistent gegen Chemikalien
- Lackierbar

VORBEREITUNG

Verarbeitungsbedingungen: Nur bei Temperaturen zwischen +5 °C und +35 °C verwenden. Das Produkt härtet aus sobald der Kunstharz mit dem Härtemittel vermischt wird.

Persönliche Schutzausrüstung: Es wird empfohlen Handschuhe zu tragen.

Anforderungen an die Oberflächen: Die zu verklebenden Materialien müssen trocken, sauber, staub- und fettfrei sein.

Vorbereitung der Oberflächen: Entfetten Sie die zu klebenden Gegenstände mit Aceton. Rauen Sie glatte Oberflächen zuerst an (Schleifpapier).

Hilfsmittel: Vermischen Sie die Komponenten mit der gelieferten Mischwanne und Spachtel.

Gebrauchsanleitung:

Drücken Sie von beiden Komponenten die gleiche Menge Klebstoff in die mitgelieferte Mischwanne. Vermischen Sie die zwei Komponenten gut mit einer Kunststoffspachtel bis sich eine Mischung mit homogener Farbe bildet. Verteilen Sie die Mischung, die sich bei Zimmertemperatur (+20 °C) für die nächsten 1,5 Stunden bearbeiten lässt, in einer dünnen Schicht auf einem der zwei Materialien. Verbinden Sie die zwei Materialien und halten Sie die Verbindung für 7 Stunden in der gleichen Position. Seien Sie vorsichtig und bewegen Sie die Teile nicht bevor der Klebstoff vollständig ausgehärtet ist. Harz und Härtemittel dürfen nur bei der Verwendung miteinander in Kontakt kommen.

Offene Zeit (bei 20 °C): 90 Minuten (Verwendbarkeit bei 20 °C Zimmertemperatur)

Flecken/Rückstände: Entfernen Sie nasse Flecken sofort mit warmem Seifenwasser. Ausgehärtete Klebstoffreste können nur mechanisch entfernt

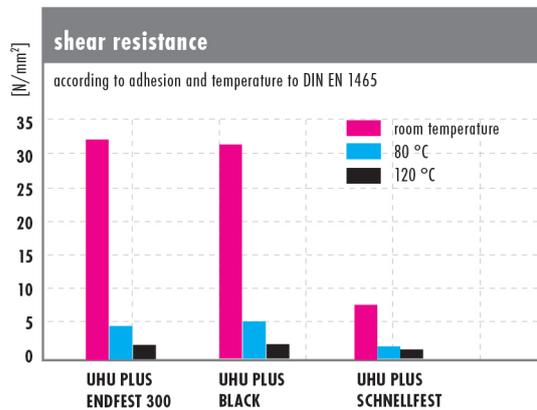
Hinweis: Die obigen Angaben sind das Ergebnis sorgfältig durchgeführter Untersuchungen. Dieses Merkblatt soll Sie bei Klebarbeiten nach unserem besten Wissen beraten. Für die Ergebnisse und Schäden jeder Art können wir im jeweiligen Anwendungsfall keine Verantwortung übernehmen, da sich bei den vielfältigen Möglichkeiten (Werkstofftypen, Werkstoffkombinationen und Arbeitsweise) die mitspielenden Faktoren unserer Kontrolle entziehen. Eigene Prüfungen und Versuche sind durchzuführen. Eine Gewährleistung kann nur auf die immer gleichbleibend hohe Qualität unseres Erzeugnisses übernommen werden.

werden.

Tipps: Einige Kunststoffe, so wie Polyethylen und Polypropylen, können nicht geklebt werden. Dies können Sie mit Hilfe eines glühenden Kupferdrahtes, der an den Kunststoff gehalten wird, testen. Riecht es nach Wachs? Dann können Sie es nicht kleben.

Verwenden Sie Klebeband um die zu klebenden Teile während der Aushärtezeit in ihrer Position zu halten.

Bitte beachten Sie: Nach dem Gebrauch gut schließen. Für ein optimales Klebeergebnis ist es wichtig eine etwas größere Menge an Klebstoff anzumischen. Die Aushärtezeit kommt auf die Temperatur an. Klebstoffe härten unter +5 °C nicht aus.



TROCKNUNGSZEITEN*

Trocknungs-/Aushärtezeit: ca. Siehe Tabelle:

Adhesion of UHU PLUS ENDFEST 300		
according to temperature, for aluminium		
temperature	hardening time	bond strength
40 °C	3h	ca. 18N/mm ²
70 °C	45min	ca. 20N/mm ²
100 °C	10min	ca. 25N/mm ²
180 °C	5min	ca. 30N/mm ²

* Die Trocknungszeiten können variieren, u.a. abhängig von Untergrund, aufgetragener Produktmenge, Feuchtigkeitsgehalt und Umgebungstemperatur.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Temperaturbeständigkeit: Zwischen -40 und +100 °C (je nach Material und Konstruktion; es können auch höhere Temperaturen möglich sein - siehe Tabelle). Temperaturen sollten nicht die 200 °C Grenze überschreiten, weder bei der Aushärtung noch bei dauerhaften Druckbelastungen. Dies würde die Festigkeit und Stabilität der Substanz negativ beeinflussen. UHU PLUS ENDFEST 300 ist alterungs- und wetterbeständig. Der Klebstoff wird auch nicht durch sehr niedrige Temperaturen beeinflusst. Bei Temperaturen unter -60 °C ist die Resistenz bei Zug- und Schubfestigkeit auf ca. 75 - 80 % (Bezugswert: gemessen bei Raumtemperatur) reduziert. Wenn die Objekte wieder auf Raumtemperatur erhitzt werden, kehrt auch die ursprüngliche Festigkeit zurück.

Chemische Beständigkeit: Viele Lösungsmittel, verdünnte Säuren, Basen

und viele Lösungsmittel. Bei Feuchtigkeit: verdünnte Säuren und Basen haben wenig Auswirkungen auf die Klebekraft, auch wenn die Objekte über einen längeren Zeitraum der Feuchtigkeit ausgesetzt sind. Es können keine universell gültigen Daten gegeben werden, da viele Faktoren mitspielen; wie zum Beispiel die Korrosion, Dauer der Belastung und Temperatur, die die Klebeverbindung beeinflussen können. Einige Lösungsmittel, wie Metholynchlorid und Trichloroäthylen weichen den Klebstoff mit der Zeit auf. **Warnung!** Seien Sie vorsichtig beim Gebrauch dieser Substanzen! Dieser Effekt kann bei der Auflösung von Klebeverbindungen nützlich sein.

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Aussehen: Binder: lichtundurchlässig; Härter: Honigfarben

Basis: Binder: Epoxidharz; Härter: aliphatische Amine

Klebertechnik: Nass-Klebung

Viskosität: B: 40.000; H: 30.000 mPa/s

Feststoffgehalt: ca. 100 %

Dichte: ca. Binder: ca. 1,2; Härter ca. 0,96 g/cm³

LAGERUNGSBEDINGUNGEN

Bewahren Sie den Klebstoff gut verschlossen an einem kühlen, trockenen und frostfreien Ort auf.

PHYSIOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

Gehärtetes UHU PLUS ENDFEST 300 hat ausgezeichnete elektrisch isolierende Eigenschaften:

Spezifischer Widerstand: 5,6-5,8; 10¹³ Ω.cm, ermittelt bei 100 V und 21 °C.

Die Wärmeleitfähigkeit nach DIN 52612 beträgt 0,249 W/m·K bei 28,3 °C.

Der lineare Wärmeausdehnungskoeffizient liegt bei 90·10⁻⁶K⁻¹ bei 20 °C.

Druckfestigkeiten (nach DIN 53454 gemessen am 10 mm-Würfel):

100 : 50 GT ca. 69 N/mm²

100 : 80 GT ca. 45 N/mm²

100 : 100 GT ca. 16 N/mm²

GT = Gewichtsteile

Hinweis: Die obigen Angaben sind das Ergebnis sorgfältig durchgeführter Untersuchungen. Dieses Merkblatt soll Sie bei Klebearbeiten nach unserem besten Wissen beraten. Für die Ergebnisse und Schäden jeder Art können wir im jeweiligen Anwendungsfall keine Verantwortung übernehmen, da sich bei den vielfältigen Möglichkeiten (Werkstofftypen, Werkstoffkombinationen und Arbeitsweise) die mitspielenden Faktoren unserer Kontrolle entziehen. Eigene Prüfungen und Versuche sind durchzuführen. Eine Gewährleistung kann nur auf die immer gleichbleibend hohe Qualität unseres Erzeugnisses übernommen werden.