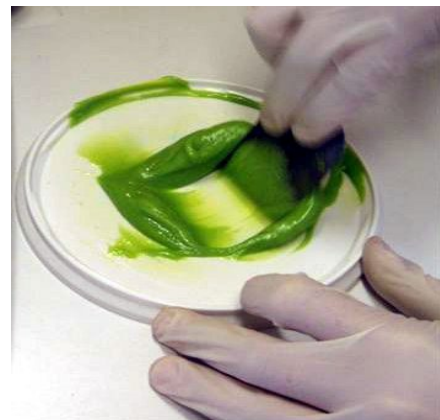


ISOBOND 735

Zweikomponenten Epoxid-Klebstoff in Kartuschen

ISOBOND 735 ist ein in (450ml – „Side-by-Side“) Kartuschen erhältlicher zwei-komponentiger Epoxid-Klebstoff, der eine schnelle Verklebung von Kompositbauteilen miteinander, von Kompositbauteilen mit Metallen oder von Holz, Beton, und Stein ermöglicht. Seine Reaktivität ist so eingestellt, dass eine gute Anbindung bereits bei 20°C erreicht wird. Bei einer optimalen Härtung von 50-60 °C über mehrere Stunden hinweg hält die Verklebung auch mechanischen Belastungen bei einer dauerhaften Temperatur von 60-65°C stand. Die Kartuschen-Verpackung sichert die schnelle und einfache Bereitstellung der exakten Mischmengen an Harz und Härter vor der endgültigen Mischung in einem Statikmischer - oder auch separat davon. Die gelartige Textur eignet sich auch für feine Verklebungen bis zu einer Dicke von ca. 1 mm; dieser Kleber kann auch zum Abdichten von Oberflächen verwendet werden.



Der separate Statik-Mischer sichert die perfekte Mischung zwischen Harz und Härter, die durch den gleichmäßigen Grünton des gemischten Materials zu erkennen ist.



Epoxydharz ISOBOND SR 735

Erscheinung		Paste
Farbe		gelb
Viskosität (mPa.s)	20°C	35.000 ± 7.000
<i>Rheometer CP 50 mm</i>	25°C	22.000 ± 4.000
<i>Shear rate 10 s⁻¹</i>	30°C	16.000 ± 8.000
Dichte (kg/m³)	20°C	1.24 ± 0.05
<i>Picnometer</i>		
<i>NF EN ISO 2811-1</i>		
Lagerstabilität		24 Monate, kristallisationsfrei

Härter ISOBOND SD 735

Erscheinung		Paste
Farbe		blau
Reaktivität		schnell
Viskosität (mPa.s)	20°C	26.000 ± 5.000
<i>Rheometer CP 50 mm</i>	25°C	24.000 ± 5.000
<i>Shear rate 10 s⁻¹</i>	30°C	23.000 ± 4.000
Dichte (kg/m³)	20°C	1.10 ± 0.05
<i>Picnometer</i>		
<i>NF EN ISO 2811-1</i>		
Lagerstabilität		24 Monate, kristallisationsfrei

ISOBOND SR 735 / SD 735 Misch-Eigenschaften

Mischung nach Volumen		2 / 1
Farbe		grün
Viskosität (mPa.s)	20°C	25.000 ± 5.000
<i>Rheometer CP 50 mm</i>	30°C	15.000 ± 3.000
<i>Shear rate 10 s⁻¹</i>		

Verarbeitungshinweise

Bei einer Umgebungstemperatur unter 15°C vereinfacht die Erwärmung der Kartuschen auf 20 bis 30°C den Auftrag mittels Handpistole.

Beide Komponenten, sowohl Harz (gelb) wie auch der Härter (blau) sind eingefärbt, um beim Vermischen Inhomogenitäten einfacher erkennen zu können. Ist die Farbansicht bei Beginn des Auftrags nicht von einem gleichmäßigen Grünton, sollten ca. die ersten 5cm (oder 10-15g) nicht verwendet werden.

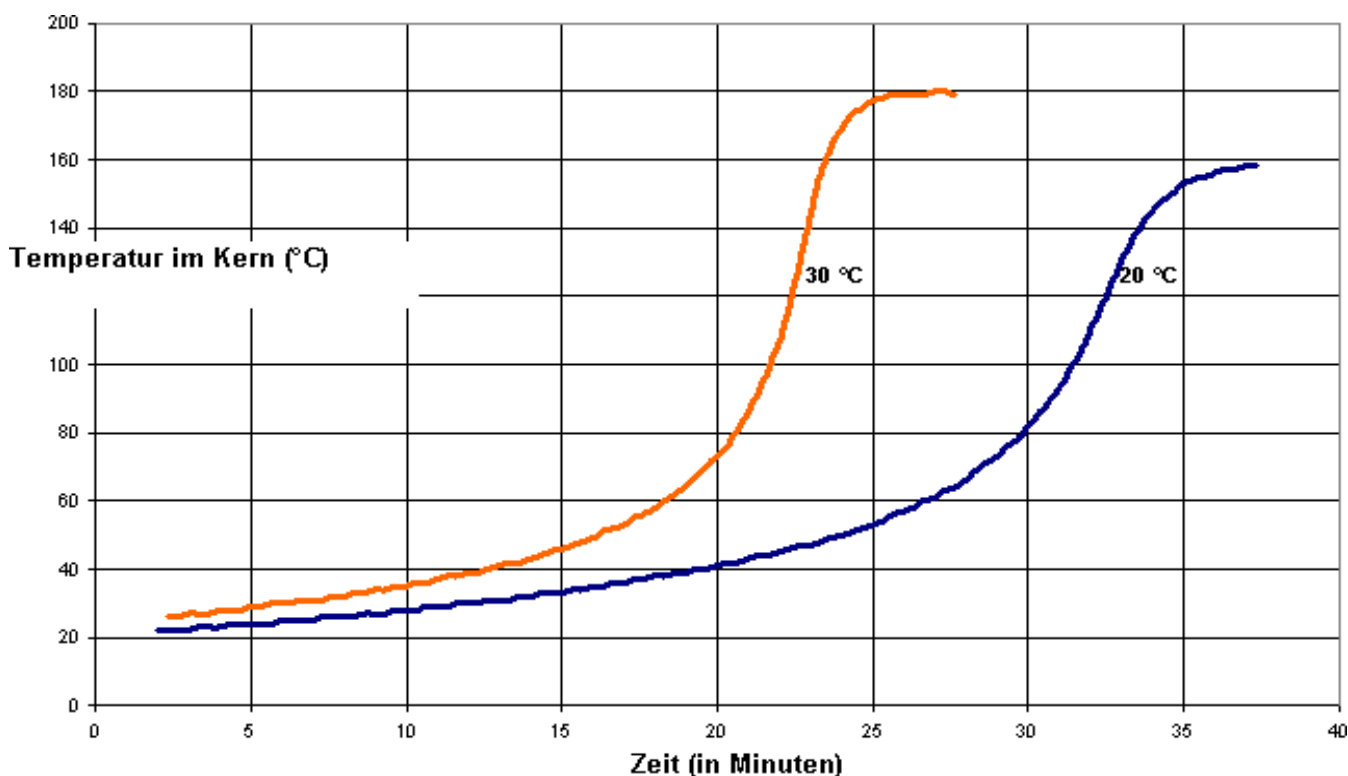
Verwendung des Statik-Mischers:

- Nach Lösen und Entfernen der roten Verschlusskappe, verwahren Sie bitte zum späteren Verschließen der Kartuschen, falls das Material nicht in einem Arbeitsgang gänzlich verarbeitet werden sollte.
- Kartuschen bei Nichtbenutzung sofort mit der roten Kappe verschließen.
- Nach Platzierung der Kartuschen in der Pistole langsam Druck auf die Kartuschen bringen, bis Harz und Härter außerhalb der Kartuschen-Öffnung das gleiche Austritts-Level erreicht haben.
- Entfernen Sie das ausgetretene Material weg und schrauben Sie dann den Statik-Mischer auf und beginnen danach erst mit der Arbeit.

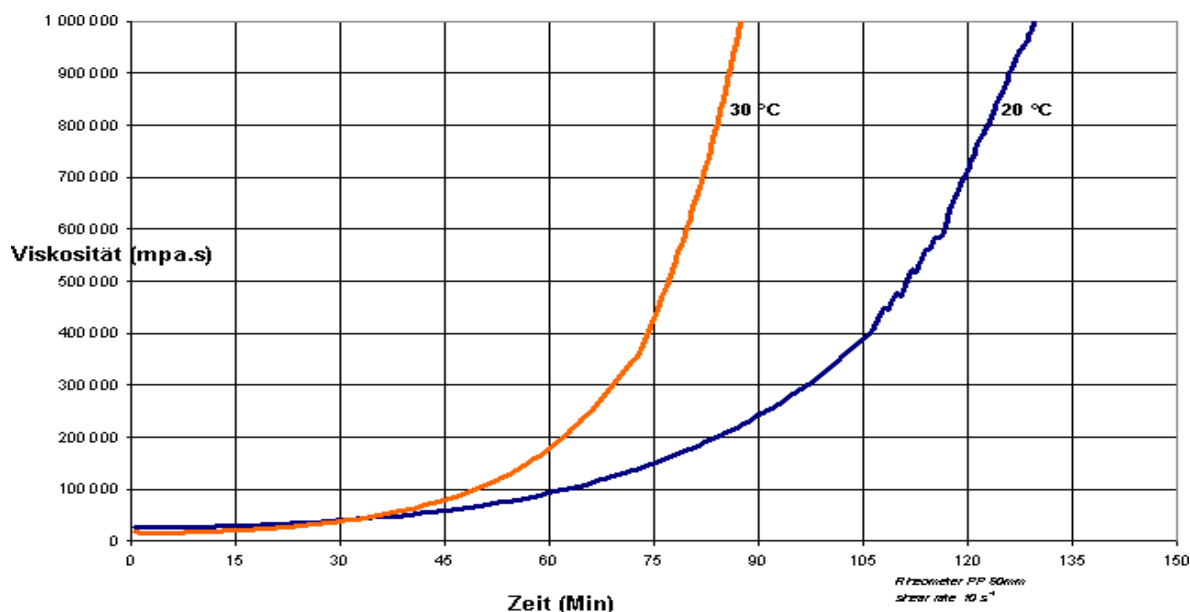
- Verwenden Sie das zuerst ausgetretene Material nicht, wenn es keine gleichmäßige Farbgebung aufweist!
- Wird das Material ohne Statik-Mischer eingesetzt, muss die Mischung der beiden Komponenten mit sehr großer Genauigkeit erfolgen bis eine homogene Grünfärbung entstanden ist.

Mischungs-Reaktivität

		ISOBOND SR735 / ISOBOND SD735
Exothermie einer 100g-Mischung:	@ 20°C	158°C
	@ 30°C	180°C
Zeit bis zum Erreichen der exothermische Spitze einer 100 g Mischung:	@ 20°C	37 Minuten
	@ 30°C	27 Minuten
Zeit bis zum Erreichen von 50°C bei einer 100g-Mischung:	@ 20°C	24 Minuten
	@ 30°C	16 Minuten



Reaktivität: Viskositäts-Entwicklung eines 1mm starken Films



Mechanische Eigenschaften einer unverstärkten Harz/Härter-Mischung

ISOBOND SR735 / ISOBOND SD 735		
Härtungszyklus		
24h bei 23°C + 8h bei 60°C		
Zugfestigkeit		
E-Modul	N/mm ²	3205
Max. Zugfestigkeit	N/mm ²	59
Druckfestigkeit		
Druckfestigkeitswert	N/mm ²	95
Scherfestigkeit		
Max. Scherfestigkeitswiderstand	N/mm ²	17
Glasübergangstemperatur		
Tg1	°C	84
Tg1 max.	°C	88

Die Probekörper wurden aus reinem Harz ohne vorhergehende Entgasung zwischen Stahlplatten gegossen.

Alle Messungen wurden nach den folgenden Normen vorgenommen:

Zug: NF T 51-034

Druck: NF T 51-101

Glasübergangstemperatur DSC: ISO 11357-2 : 1999 -5°C bis 180°C unter Stickstoff

Tg1 oder Onset: erster Punkt bei 20°C/mn

Tg1 maximum oder Onset: zweites Passieren



Bitte beachten Sie:

Gültig bei allen von uns oder / und durch SICOMIN EPOXY SYSTEMS zur Verfügung gestellten und auf bestem Wissen und Gewissen beruhenden Informationen (egal, ob mündlicher oder schriftlicher Natur), können wir für deren Richtigkeit keine Haftung übernehmen.

Darum weisen wir unsere Kunden darauf hin, dass Sie sich vor endgültiger Anwendung als Verwender der SICOMIN- Produkte und Systeme unbedingt selbst von der Anwendbarkeit überzeugen müssen und dass die Verwendung ausschließlich Ihrer Verantwortlichkeit unterliegt.

Sollten von unserer oder von Herstellerseite her dennoch berechnigte Ansprüche erfüllt werden, so bezieht sich deren Erfüllung lediglich auf den Wert der gelieferten und von Ihnen verwendeten Produkte.

Der Hersteller wiederum garantiert die ständige Qualitätskontrolle laut seinen allgemeinen Geschäfts- und Lieferbedingungen.