ISOBOND SR1170 weiss / SD205x schwarz

Gefülltes Epoxy-Harz System für Hohlkehlen- und strukturelle Verklebungen

Beschreibung

Isobond ist ein gefülltes Epoxy-Harz-Klebe-System.
Entwickelt für große Komposit Strukturen.
Dieses System ist auch in hohen Schichtdicken einsetzbar.
Exzellenter Widerstand gegen Durchbiegung, gut einsetzbar an vertikalen Oberflächen.

Anwendung

- Anwendung bei Hohlkehlenverklebung wie beispielsweise zwischen Rumpf und Schott mit struktureller Belastung
- Verklebung auch auf Epoxy- oder altem Polyester-Laminat möglich. Ein Zwischenschliff bis auf die Fasern wird hierzu dringend empfohlen.

Epoxydharz Isobond SR 1170 weiß

Erscheinung		pastös
Farbe		weiß
Viskosität (m.Pas)	bei 20 °C	Thixotrop
Dichte (kg/l)	bei 20 °C	1.10 bis 1.20

Härter Isobond SD 205x schwarz

Härter		ISOBOND SD 2052 schwarz	ISOBOND SD 2055 schwarz
Reaktivität		***langsam***	***schnell***
Farbe		schwarz	tchwarz
Viskosität (m.Pas)		thixotrop	Thixotrop
Dichte (g/cm³)	bei 20 °C	1.04 ± 0.01	1.08 ± 0.01

Mischung Isobond Harz SR 1170 / Isobond Härter SD 205x

Klebe-Systeme		SR 1170 W / **SD 2052**	SR 1170 W / **SD 2055**
Mischungsverhältnis	n. Gewicht n. Volumen	**100 g / 50 g** **oder 2 / 1 Vol.**	**100 g / 50 g** **oder 2 / 1 Vol.**
Dichte der Mischung (kg/l)		0.95 ± 0.01	1.02 ± 0.01
Farbe (*)		Grau	

(*) Isobond ist auch in Holzfarben (bräunlich) erhältlich (SR1170 mit Härtern SD407x)

TIME OUT COMPOSITE oHG
Ottostrasse 119
D-53332 Bornheim-Sechtem
Tel.: +49 (0) 22 27 / 90 81 0
Fax: +49 (0) 22 27 / 90 81 29
service@timeout.de
www.timeout.de

Mischungs-Reaktivität von Isobond SR 1170 / Isobond SD 205x

Systeme	Temperatur	**Isobond SR 1170 / Isobond SD 2052** langsamer Härter	**Isobond SR 1170 / Isobond SD 2055** schneller Härter
Gelierzeit des Films	bei 20 °C bei 30 °C	4 h 30' 2 h 30'	1 h 45' 1 h 30'
Staubfreiheit des Films	bei 20 °C bei 30 °C	4 h 45' 3 h 30'	1 h 50' 1 h 30'
Schleifbar nach einem Minimum von:	bei 20 °C bei 30 °C	24 h 10 h	7 h 3 h 45'

Härtung

Verklebung und Hohlkehlen-Verklebungen auf **Isobond –Basis** härten bei Raumtemperatur (20°C). Eine leichte Nachtemperung verbessert alle mechanischen Eigenschaften sowie die Temperatur-beständigkeit.

Systeme	Isobond SD2052 B langsam	Isobond SD2055 B schnell
Wartezeit bei Verklebung unter Belastung bei 20°C (*): Weitere Verarbeitung, transportfähig nach:	72 Std. 24 Std. bei 20 °C	24 Std. 16 Std. bei 20 °C
Empfohlener minimaler Nachtemper-Zyklus: Empfohlener Nachtemper-Zyklus::	12 Std. bei 40°C 16 Std. bei 50 °C oder 8 Std. bei 60 °C	8 Std. bei 40 °C 16 Std. bei 50 °C oder 8 Std. bei 60 °C

(*) ein 2cm langer, aufgeklebter Holzstreifen kann als Belastungstest der Verklebung dienen.

Anwendung von Isobond SR 1170 / Isobond SD 205x

Die Mischung von SR 1170 und seiner Härter muss sorgfältig ausgeführt werden, besonders an den Seiten und am Boden des Mischgefäßes.
Bei einer gleichmäßigen Einfärbung der Mischung ist von einer sorgfältigen Durchmischung auszugehen.

Vorbereitung der Oberflächen

Minimum: Entfetten, Schleifen, Entstauben.
Bei Verklebungen "schwieriger" Materialien" wie beispielsweise Aluminium, Stahl, Thermoplasten o.ä. bitten wir Sie, uns zuvor zu kontaktieren.

Gesundheit und Sicherheit

Produkt	Symbol		R-Sätze
Isobond SR 1170		Xi: reizend	R 36/38
		N: umweltgefährdend	R 51/53
Isobond SD 4075 Isobond SD 4072		C: ätzend	R 43 R 34 R 43

EEC Klassifizierung 67 / 548 / EEC Directive

TIME OUT COMPOSITE oHG
Ottostrasse 119
D-53332 Bornheim-Sechtem
Tel.: +49 (0) 22 27 / 90 81 0
Fax: +49 (0) 22 27 / 90 81 29
service@timeout.de
www.timeout.de

Verpackungseinheit

Gebindegröße	Harz **Isobond SR 1170 weiß**	Härter **Isobond SD 2052 schwarz**	Härter **Isobond SD 2055 schwarz**
30 kg 6 kg 1.5 kg Doppelkartusche 450ml	20 kg 4 kg 1 kg 300 ml	2x 5 kg 2x 1 kg 0.5 kg 150 ml	2x 5 kg 2x 1 kg 0.5 kg 150 ml

Zubehör Doppelkartusche

Ersatz-Statikmischer	Art.Nr.: SM-IB	
2K-Handpistole für 450ml Doppelkartuschen	Art.Nr.: MK_H293PM	
2K-Druckluftpistole für 450ml Doppelkartuschen	Art.Nr.: MK_TS459LX	

Mechanische Klebe-Eigenschaften von Klebeverbindungen zwischen Epoxy-Laminaten

Testreferenz		**CE 404**	**CE 404**
Kleber Härtezyklus		**SR 1170 / SD 2052** 48 h bei Raumtemp. + 16h bei 50 °C	**SR 1170 / SD 2055** 48 hbei Raumtemp. + 16h bei 50 °C
Short beam (kürzerer Balken)			
Scherkraft	N/mm²	31	31
Glasübergangstemperatur / DSC			
Tg 1	°C	71	71
Tg1 max	°C	73	76

Normen:
Scherkraft: NF T 57-104 Flexion 3 points
Glassübergangstemperatur: ISO 11357-2: 1999 / DSC / unter Stickstoff von –5 to 180°C, 20°C/min
Tg1: onset (anfangs)
Tg 1 max: onset second passage (anfangs zweiter Durchgang)

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 berechtigte 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.

TIME OUT COMPOSITE oHG
Ottostrasse 119
D-53332 Bornheim-Sechtem
Tel.: +49 (0) 22 27 / 90 81 0
Fax: +49 (0) 22 27 / 90 81 29
service@timeout.de
www.timeout.de