

Zweikomponenten Epoxy-Klebstoff in der praktischen Doppelspritze, für Industrie & Gewerbe, witterungs-, wasser- & chemikalienbeständig

Anwendung

Wisapox-express 2000 ist ein konstruktiver 2K-Epoxyd-Reaktionsklebstoff zum schnellen, dauerhaft konstruktiven Verbinden von Metallen wie Aluminium (behandelt), Kupfer, Stahl, Messing, lackierten und galvanisierten Metallen u.a., Keramik, Stein, Beton, Holz, Glas, Fiberglas, Styropor, vielen harten Kunststoffen (inkl. faserverstärkten und Polyurethan-Materialien) und weiteren Materialien wie z.B. Graphiten.

Der Klebstoff ist „universell“ in Industrie und Handwerk einsetzbar für Verbindungen erhöhter Anforderungsklasse an Zugscherfestigkeit, Feuchtigkeitsbeständigkeit, Kontakt mit vielen Chemikalien wie Säuren und Laugen, Benzin und andere Erdölderivaten.

Der Klebstoff härtet praktisch schwindfrei aus, ist lösemittelfrei (VOC-frei) und im ausgehärteten Zustand schleif-, bohr- und überlackierbar. Die richtige Dosierung im Volumenverhältnis 1:1 ist dank der praktischen Doppelspritze einfach.

Basis

2K-Reaktionsklebstoff auf Basis von Epoxidharzen und Härter, lösemittelfrei (VOC frei)

Einschränkungen

* Der Klebstoff ist kraftschlüssig & zähhart und daher NICHT geeignet für grössere, auf Dehnung beanspruchte Klebefugen (Wärmeausdehnung). Dies ist insbesondere bei Glas der Fall, auch wenn die Glashaftung an sich gut ist. Gerne beraten wir Sie im Bereich des elastischen Klebens.

* Alu-blank lässt sich generell nicht dauerhaft alterungsbeständig kleben. Aluminium muss entweder lackiert, eloxiert oder anderweitig (chemisch) vorbehandelt sein.

* Ferner empfehlen wir Ihnen, durch ausreichende Eigenversuche, die Eignung dieses Produkts für die jeweiligen Anforderungen zu überprüfen.

Verarbeitung

Die Klebflächen müssen fest, trocken, staub- und fettfrei sein. Lose und sandende Untergründe sind vorher zu sanieren. Zur Reinigung von nicht saugenden Untergründen hat sich in der Praxis Wisaclean R 216 bestens bewährt. Ein anschleifen der Oberfläche kann, je nach Material, die Adhäsion erhöhen. Nach dem Anschleifen erneut reinigen (Schleifstaub).

Doppelspritze vorne durch aufschrauben öffnen, Statikmischer aufschrauben und (je nach Version) den Klebstoff von Hand oder mittels einer geeigneten Pistole auspressen.

Alternativ kann die gewünschte Menge Klebstoff auch ohne Statikmischer auf ein flaches Blech oder Kunststoff ausgespritzt und mit dem Spachtel homogen gemischt werden.

Den frisch gemischten Klebstoff auf die Klebstelle auftragen, so dass beide Klebseiten angemessen mit Klebstoff benetzt werden. Teile ggf. bis zu einer genügenden Festigkeit fixieren.

Zwei Punkten sind beim Arbeiten eine besondere Aufmerksamkeit zu schenken:

1. Haut- und Augenkontakt vermeiden, geeignete Schutzhandschuhe tragen.
2. Vor Beginn der Dosierung kann, auf Grund geringfügig unterschiedlicher Füllmengen der Einzelkomponenten, ein Vordosieren der jeweiligen Komponente bis zum gleichen Füllstand notwendig sein. Speziell beim Mischen mittels Statikmischrohr können die ersten ca. 2g noch nicht optimal gemischt sein und sollten daher nicht für eine sichere Klebung verwendet werden.

Durch die Zugabe von Wi-Farbpasten (rot, blau, gelb, weiss, schwarz) kann bei Bedarf die Farbe des Klebstoffs individuell eingestellt werden.



Wisabax AG Grossmatte 21 CH-6014 Luzern

Klebstoffe Leime Dichtstoffe Silikone Kitte
Chem.-techn. Werkstoffe Verarbeitungsgeräte
info@wisabax.ch www.wisabax.ch
Bestell-FAX 041 250 11 40 / Tel. 041 250 18 18

wisabax ag
Qualität verbindet

Farbe	des ausgehärteten Films: Hinweis: Der Klebstoff ändert durch Sonnenbestrahlung (UV-Belastung) seine Farbe, nicht aber seine Festigkeit.	transparent
Filmeigenschaft	Der ausgehärtete Film ist zähhart .	
Shore-Härte	ca. 80 Shore-D (ausgehärteter Film, nach DIN 53505)	
Mischungsverhältnis	Volumenteile (A:B)	1:1
Viskosität	mittelviskos (~20'000 mPa*s)	
Dichte	der Mischung:	ca. 1.1 g/cm ³
Topfzeit	ca. 5 min (bei einem 20g Ansatz bei +20°C)	
	Verarbeitungszeit, Topfzeit, erforderliche Presszeiten etc. können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Nachfolgend angegebene Zeiten stellen reine Richtwerte dar. Wir empfehlen, angemessene Sicherheitszuschläge einzuplanen.	
Verarbeitungszeit	Die zu verbindenden Teile müssen vor dem Erreichen der Topfzeit miteinander verklebt sein.	
1. Funktionsfestigkeit	ab 25 min (bei +20°C, je nach Anwendung)	
Aushärtezeit bei +20°C	ca. 2 Tage bis zum Erreichen der endgültigen Festigkeit und Härte.	
Verarbeitungstemperatur	mindestens +5 °C	
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +120°C (kurzfristig auch höher)	
Wärmeverhalten	Wärmeleitfähigkeit: Wärmeausdehnungskoeffizient:	ca. 0.1 W/(m*K) ca. 60-120 x 10 E ⁻⁶ K ⁻¹
Elektrisches Verhalten	Dielektrizitätsfestigkeit Spez. Durchgangswiderstand	ca. 50 – 90 kV/mm ca. 3-5 x 10 E ¹² Ω/cm
Zugscherfestigkeit	ca. 14-18 N/mm ²	nach DIN 53283
Schälfestigkeit	ca. 3-5 N/mm	nach ISO 4578
Reinigung	Zur Reinigung der Haftflächen sowie von nicht ausgehärtetem Wisapox-express 2000 empfehlen wir Wisaclean R 216 . Die Reinigung von ausgehärtetem Epoxidklebstoff ist in der Regel nur mechanisch möglich.	
Kennzeichnung	Beide Komponenten sind kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrstoffverordnung. Weitere Informationen zum Umgang entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.	
Lagerung	12 Monate im dicht verschlossenen Originalgebinde, ohne direkte Sonnenbestrahlung und bei Lagertemperaturen zwischen +15 und 25°C.	
Gebindegrößen (MEH)	Doppelspritzen à 25 ml / 28g (mit Hand-Stößel) Doppelspritzen à 50 ml / 56g (für Pistolenverarbeitung)	

Zur Beachtung: Alle Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen in den Laboratorien und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise. Bei der Vielzahl der auf dem Markt erscheinenden Materialien und den unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen, können wir verständlicherweise keine Gewähr, auch nicht in patentrechtlicher Hinsicht, für den Ausfall Ihrer Arbeiten übernehmen. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob das Produkt den jeweiligen Anforderungen gerecht wird. Im übrigen verweisen wir auf unsere Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.