

Henkel E3762

2-K-Epoxidharzklebstoff



Technisches Datenblatt

Allgemeine Beschreibung:

E3762/Fe Rapid wurde für die schnelle Reparatur von beschädigten Metallteilen, wie z.B. Gehäusen, Rohren, Ventilen und Motorblöcken entwickelt. Aufgrund seiner dunklen Farbe sind mit Fe Rapid bei Eisen und Stahl unsichtbare Reparaturen möglich. Im ausgehärteten Zustand kann Fe Rapid, ebenso wie ein Metall, mechanisch nachbearbeitet (gefeilt, gebohrt, gefräst oder gesägt) werden. Fe Rapid ist besonders resistent gegen abrasive und korrosive Medien sowie gegen aggressive Chemikalien und gewährleistet somit eine dauerhafte Reparatur auch unter kritischen Einsatzbedingungen.

Physikalische Eigenschaften:	Harz (A)	Härter (B)	Mischung
Farbe	grau	grau	grau
Viskosität (mPa.s)	Pastös	Pastös	Pastös
Spez. Gewicht	3,20	2,00	2,60
Mischungs- Verhältnis	- Gewichtsteile - Volumenteile	100:62 1:1	Spaltfüllvermögen (an senkrechten Flächen) ~5 mm

Die empfohlene Einsatztemperatur für dieses Produkt liegt zwischen -55 und +100°C. Bei geringen Belastungen können kurzzeitig höhere Temperaturen (bis ca. 200°C) aufgebracht werden.

Typische Eigenschaften:

Aushärtung	Topfzeit	Handfest	Funktions- fest	Endfest	Die Aushärtegeschwindigkeit von 2K-Epoxidharzen ist temperaturabhängig. Eine Verringerung der Temperatur um 8°C verdoppelt die Aushärtezeit annähernd, eine Temperaturerhöhung um 8°C führt zur Halbierung der Aushärtezeit.
- bei 23°C	8 Min.	15 Min.	3 Std.	6 Std.	
- bei 60°C	-	-	4 Min.	30 Min.	
Zugscherfestigkeit (N/mm ²)	15 (Stahl)	Die bei der Verklebung von Verbundwerkstoffen erzielbaren Festigkeiten ähneln denen auf Stahl, es kommt jedoch häufig vor Erreichen dieser Festigkeit zur vorzeitigen Delamination des Verbundwerkstoffes. Bei Aluminium- und Kupferverbindungen wird die maximal erreichbare Festigkeit vom Modul der Fügeiteilmaterialien und der Fügeiteildicke bestimmt.			

Lagerung:

Bei Lagerung des Produktes im ungeöffneten Originalgebinde bei 5-25°C beträgt die Lagerstabilität 12 Monate ab Auslieferung durch Bondmaster.

Sicherheitsmaßnahmen :

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

Gebrauchsanleitung :

Harz (A) und Härter (8) werden im richtigen Mischungsverhältnis gründlich vermischt. Nicht mehr Klebstoff anmischen, als in der Topfzeit verarbeitet werden kann. Die zu verklebenden Oberflächen sollen sauber, trocken und fettfrei sein.

Wenn sehr hohe Festigkeiten gefordert sind, sollten die Oberflächen, unter Verwendung des Oberflächen-vorbehandlungsmittels SIP, gestrahlt oder geschliffen werden.