

ONEBOND EP POWER METAL 60

Beschreibung

OneBond EP Power Metal 60 ist ein zähelastischer Zweikomponenten-Epoxid-Strukturklebstoff zur Verwendung auf Metall. Er bietet eine höhere Steifigkeit, Festigkeit, Umwelt- und Temperaturbeständigkeit als OneBond PU Flex 12 und eignet sich zum Kleben und Schweißkleben von Kotflügeln, hinteren Karosserieteilen, Dächern, Türverstärkungen, Türverkleidungen, Motorhaubenverkleidungen und Bodenwannen. Er eignet sich auch für die Verklebung von Ladeflächen, Metall- und Verbundstoffseitenwänden von Transportern, Lastwagen und Bussen. Er ist nicht leitend und bietet Korrosionsschutz.

Merkmale und Vorteile

- Hautbildezeit von 60 Minuten und Fixierzeit von 4 Stunden; der Aushärtungsprozess kann durch Wärme beschleunigt werden
- Teile können punktgeschweißt werden, auch wenn der Klebstoff nicht vollständig ausgehärtet ist
- Sehr gute spaltfüllende Eigenschaften
- Kann Spitzentemperaturen von bis zu +200 °C standhalten (Lackeinbrennen)
- Thixotrop, nicht durchsackend. Für vertikale Anwendungen.
- Enthält Glasperlen (0,25 mm)
- Kann nach dem Aushärten abgeschliffen und überstrichen werden
- Geringe Leitfähigkeit, bietet Korrosionsschutz
- Haltbarkeit von 24 Monaten bei Lagerung im Originalbehälter bei 5 °C bis 25 °C

Typische Komponenteneigenschaften⁽¹⁾

	Einheit	Harz (Komponente A) EPOXID	Härter (Komponente B) AMIN
Erscheinungsbild		Schwarz	Hellbraun
Geruch		Geruchsneutral	Leichtes Amin
Dichte bei +25 °C	g/ml	1,08	1,13
Viskosität bei +25 °C	cP	Thixotrope Paste	Thixotrope Paste
Verhältnis nach Volumen		2	1
Verhältnis nach Gewicht		1,9	1

1: Typische Werte, die nicht als Spezifikationen zu verstehen sind.

ONEBOND EP POWER METAL 60

Typische Aushärtungseigenschaften⁽¹⁾⁽²⁾

	Einheit	Gemisch
Offene Zeit (Topfzeit) @ +23 °C	Minuten	60
Verarbeitungszeit @ +23 °C	Minuten	90
Handfestigkeit @ +23 °C	Stunden	4
Vollständige Aushärtung @ +23 °C	Stunden	24

1: Typische Werte, die nicht als Spezifikationen zu verstehen sind.

2: Hitzebeschleunigte Aushärtung möglich (max. 150 °C).

Typische Eigenschaften des ausgehärteten Produkts⁽¹⁾

	Einheit	Gemisch	Prüfverfahren
Zugfestigkeit @ +23 °C	MPa	30	ASTM D-638
Elastizitätsmodul @ +23 °C	MPa	4500	ASTM D-638
Bruchdehnung @ +23 °C	%	4	ASTM D-638
Shore-D-Härte:		80	ASTM 2240

	Einheit	Gemisch	
Glasübergangstemperatur			
G' Onset		49	ASTM E-1640
G'' Peak		-80, -50, 57	ASTM E-1640
Tan Delta Peak		-80, -49, 73	ASTM E-1640

ONEBOND EP POWER METAL 60

Minimale Spaltgröße mm 0,25

1: Typische Werte, die nicht als Spezifikationen zu verstehen sind.

Zugscherfestigkeit⁽¹⁾⁽²⁾

Untergrund	Einheit	Gemisch	Prüfverfahren
Kaltgewalzter Stahl (1,5 mm)	N/mm ²	27 ⁽³⁾	ISO 4587
Kaltgewalzter Stahl (0,8 mm)	N/mm ²	24 ⁽⁵⁾	ISO 4587
Feuerverzinkter Stahl (0,7 mm)	N/mm ²	13 ⁽⁵⁾	ISO 4587
Legierter verzinkter Stahl (0,7 mm)	N/mm ²	18 ⁽³⁾	ISO 4587
Aluminium-Legierung 6111 (0,9 mm)	N/mm ²	12 ⁽⁶⁾	ISO 4587
Aluminium-Legierung 5052 (0,6 mm)	N/mm ²	12 ⁽⁶⁾	ISO 4587
ABS	N/mm ²	3 ⁽⁴⁾	ISO 4587
SMC	N/mm ²	9 ⁽⁴⁾	ISO 4587

1: Typische Werte, die nicht als Spezifikationen zu verstehen sind.

2: Testbedingungen: Vorbereitung: Wischen mit Lösungsmittel, Exzentrerschleifen (P80), Klebefuge: 0,25 mm, Aushärtung: 7 Tage bei 23 °C, Testtemperatur: 23 °C, Kreuzkopfgeschwindigkeit: 13 mm/min.

3: Kohäsionsbruch des Klebstoffs 4: Adhäsionsbruch 5: Verformung des Substrats 6: Gemischtes Versagen: Adhäsions- und Kohäsionsbruch des Klebstoffs

Anwendung

Metalloberfläche schleifen, mit OneBond One Cleaner reinigen und entfetten und vor dem Auftragen des Klebstoffs trocknen lassen. Bei Verbundwerkstoffen (SMC, RTM, CFK) die Oberfläche vor dem Auftragen des Klebstoffs abschleifen und mit einem Lösungsmittel reinigen.

Handschuhe verwenden, um Hautkontakt mit dem Klebstoff zu vermeiden.

ONEBOND EP POWER METAL 60

Auftragen des Klebstoffs mit einer 195-ml-Koaxialkartusche: (1) Kartuschenkappe entfernen und eine kleine Menge Klebstoff ausdrücken, um sich zu vergewissern, dass beide Stränge gleichmäßig und frei fließen. (2) Statikmischer an den Kartuschenausgang anschließen. (3) Die ersten 5 ml des Klebstoffs sollten entsorgt werden, um eine ordnungsgemäße Mischung zu gewährleisten. (4) Mit dem Auftragen des Klebstoffs beginnen.

Überschüssiger, nicht ausgehärteter Klebstoff kann mit einem ketonhaltigen Lösungsmittel entfernt werden.

Hinweis: Kann mit einer manuellen 1K-Kartuschenpistole mit einem Druckverhältnis von 26:1 oder mit der OneBond OP34PI-Druckluftpistole aufgetragen werden.

Verpackung

Koaxialkartusche, 195 ml – 12 Stück pro Karton

Lagerung

	Einheit	Harz (Komponente A) EPOXID	Härter (Komponente B) AMIN
Empfohlene Temperatur	°C	15–32	15–32
Lagerstabilität / Haltbarkeit⁽⁴⁾	Monate	24	24

4: Bei Lagerung im verschlossenen Originalbehälter bei der empfohlenen Temperatur.

Sicherheitshinweise

Sicherheitsdatenblätter sind von OneBond erhältlich. Sicherheitsdatenblätter enthalten Informationen über die physikalischen, gesundheitlichen und umweltbezogenen Gefahren sowie über Sicherheitsvorkehrungen für die Handhabung, Lagerung und Entsorgung von Produkten. Sicherheitsdatenblätter sind in der Sprache des Bestimmungslandes oder der Bestimmungsregion verfügbar und können die lokal geltenden Gesundheits- und Sicherheitsvorschriften enthalten. Sicherheitsdatenblätter werden regelmäßig aktualisiert und können heruntergeladen werden von www.onebondadhesives.com. OneBond empfiehlt Anwendern, das aktuelle Sicherheitsdatenblatt zu lesen, bevor sie ein Produkt handhaben oder verwenden.

Kundenhinweis

Die hierin enthaltenen Daten, die in den OneBond-Laboratorien ermittelt wurden, dienen lediglich zu Informationszwecken. Wenn Sie spezifischere Angaben benötigen, wenden Sie sich bitte an die technische Abteilung von OneBond. OneBond gewährleistet die

ONEBOND EP POWER METAL 60

gleichbleibende Qualität der gelieferten Produkte gemäß den eigenen Spezifikationen. OneBond kann keine Verantwortung für die Ergebnisse übernehmen, die durch andere, nicht von OneBond kontrollierte Methoden erzielt werden. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders, die Eignung der hier genannten Produkte für seine Zwecke zu prüfen. OneBond lehnt jede ausdrückliche oder stillschweigende Gewährleistung ab, einschließlich der Gewährleistung der Marktgängigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck, die sich aus dem Verkauf oder der Verwendung von OneBond-Produkten ergibt. OneBond lehnt ausdrücklich jegliche Haftung für Folgeschäden oder Nebenschäden jeglicher Art, einschließlich entgangener Gewinne, ab.