



H.B. Fuller



Produktinformation technicoll® 8256/8259

BASIS:	Epoxidharz/Aminischer Härter
ANWENDUNG:	Zweikomponenten-Epoxid-Klebstoff zum Kleben von Metall und festen Materialien, wie Keramik, Holz, vielen Kunststoffen, Hartschäumen (ausgenommen Polystyrolschaum), Schichtstoffplatten usw.
HINWEISE:	Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und möglicherweise auftretender Unterschiede im Adhäsionsverhalten ist vor dem Einsatz in der Produktion ein Haftungsversuch erforderlich.

PRODUKTDATEN:

BEZEICHNUNG:	technicoll® 8256 (=Teil A)	technicoll® 8259 (=Teil B)
FESTKÖRPERGEHALT:	100 %	100 %
DICHTE:	$1,13 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$	$0,97 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$
FARBE:	rot	gelb
VISKOSITÄT:	$45 \pm 15 \text{ Pas (25°C)}$	$37,5 \pm 12,5 \text{ Pas (25°C)}$
LAGERUNG:	2 Jahre bei 15-25°C	2 Jahre bei 15-25°C
GefStoffV:	X ₁ reizend, enthält Epoxidharz	X ₁ reizend, enthält aminischen Härter
VbF-GEFAHRENKLASSE:	--	--

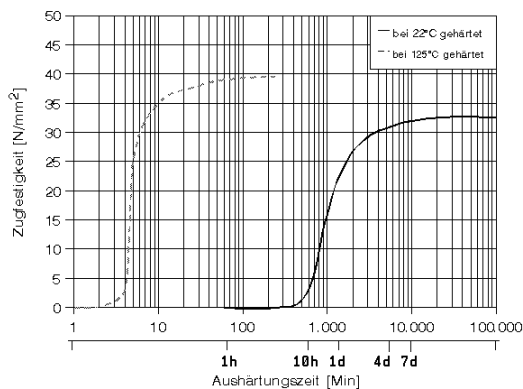
VERARBEITUNGSDATEN:

MISCHUNGSVERHÄLTNIS (A:B):	100 : 100 (Vol.teile/Vol.teile) 100 : 85 (Gew.teile/Gew.teile)
TOPFZEIT:	120 ± 20 / 100 ± 20 Min. (20°C, 100g / 500-1000 g)
MINDESTHÄRTEZEIT:	ca. 10 Std.
VERARBEITUNGSTEMPERATUR:	18 - 30°C

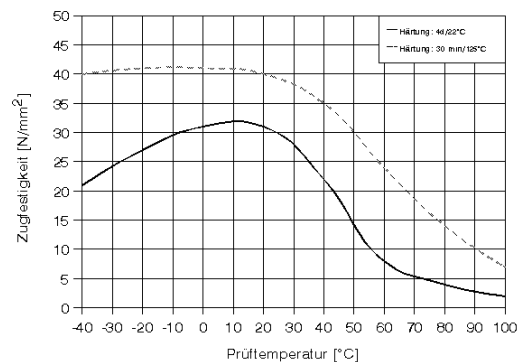
EIGENSCHAFTEN DES REAKTIONSPRODUKTES:

HÄRTE:	75 ± 5 Shore D (gehärtet 30 Min bei 120°C)
RAUMGEWICHT:	$1,05 \pm 0,02 \text{ g/cm}^3$
FARBE:	elfenbein
BESTÄNDIGKEITEN:	Gute Widerstandsfähigkeit besteht gegen Witterungseinflüsse und Chemikalien, wie Benzin, Öl, verdünnte Mineralsäuren und Laugen. technicoll® 8256/8259 ist in der Klebfuge zwischen zwei Werkstoffen ein guter elektrischer Isolator.
SCHÄLWIDERSTAND:	ca. 7,5 N/mm im Rollenschälversuch auf geätztem Aluminium (DIN 53289, Härtung 7 Tage bei 22°C).
KERBSCHLAGZÄHIGKEIT:	ca. 8 mJ/mm ² (DIN 53453, Härtung 7 Tage bei 22°C)
KLEBFESTIGKEIT:	auf geätztem Aluminiumblech (DIN 53 283) ermittelt: ca. 30-32 N/mm ² nach 7d/22°C, ca. 40-42 N/mm ² nach 30 min/125°C

**Klebfestigkeit:
Abhängigkeit von der Härtungstemperatur**



**Klebfestigkeit :
Abhängigkeit von der Temperaturbeanspruchung**



VERARBEITUNGSHINWEISE:

- Vorbereitung:** Die Klebeflächen der Fügeteile müssen sauber, fettfrei und trocken sein. Bei Kunststoffen sind evtl. vorhandene klebstoffabweisende Materialien, wie z.B. Formtrennmittel, zu entfernen. Höhere Festigkeiten werden durch Aufrauen der Klebeflächen - z.B. durch Anschleifen - erzielt.
- Auftragsgeräte:.** Spachtel, Walze, Pinsel
- Reinigung:** Nicht ausgehärteter Klebstoff ist mit Aceton, Alkohol oder Seifenwasser zu entfernen. Ausgehärteter Klebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.
- Klebstoffauftrag:** Möglichst auf beide zu verbindenden Flächen dünn auftragen. Die günstigste Klebfugenstärke beträgt 0,1 mm (ca. 100 g/m²). Nach dem Zusammenfügen die Werkstücke leicht aneinanderpressen, so daß um die Verklebung herum überschüssiger Klebstoff austritt. Strukturierte Oberflächen benötigen zum Ausgleich von Unebenheiten einen stärkeren Auftrag.
- Härtung:** Bei Raumtemperatur können die Verbunde nach ca. 12 Stunden gehandhabt werden, während die Endfestigkeit nach etwa 7 Tagen erreicht ist. Die Härtezeit kann durch Anwendung von Wärme, z.B. im Trockenschrank, verkürzt werden, und zwar bei
- 50°C auf ca. 4 Stunden,
 - 75°C auf ca. 2 Stunden,
 - 100°C auf ca. 60 Minuten,
 - 125°C auf ca. 20 Minuten,
 - 150°C auf ca. 15 Minuten.
- Die genannten Temperaturen wurden in der Klebfuge gemessen. Die Fügeteile müssen ggf. gegen Verschieben gesichert sein. Soll die Klebfuge nur angehärtet werden, genügt im Bereich von 50 - 150°C die Hälfte der angegebenen Zeiten. Die weitere Durchhärtung erfolgt dann bei Raumtemperatur.

AUSSTELLUNGSDATUM: 29.10.2002 (ersetzt alle früheren Ausgaben)

Aussteller: SBU Assembly, Laborabt.

DRUCKDATUM: 29.10.2002

Bitte beachten:

Die Angaben in diesem Merkblatt beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen unseres Labors und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise, wie auch allgemein unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch unverbindlicher Art ist, da wir wegen der Vielseitigkeit der Verarbeitung und Anwendung, auch in bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, keine Haftung übernehmen können.

Analysendaten und sonstige Angaben über die Beschaffenheit und Eignung unserer Produkte sind unverbindliche Rahmenangaben, sofern sie nicht ausdrücklich und schriftlich garantiert werden, und stellen insbesondere keine Zusicherung bestimmter Eigenschaften dar.

Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche die Eignung unserer Produkte für Ihre spezielle Anwendung zu prüfen.

Im einzelnen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

H.B. Fuller Austria Ges.m.b.H.

Kaplanstraße 30

A-4600 Wels

Tel.: +43 / 7242 / 409-0

Fax.: +43 / 7242 / 409-349