



EPOXAL[®] -DUETT Metallklebstoff

2-Komponenten-EPOXI-KLEBSTOFF

zur Verklebung von rohen, eloxierten
oder farbbeschichteten Aluminiumprofilen.

Produktmerkmale

- zähelastisch im ausgehärteten Zustand
- hohe Festigkeit
- witterungs- und UV-Beständig
- feuchtigkeitsbeständig
- sehr gutes Füll und Fließverhalten
- geruchsneutral
- einfärbbar

Lieferform:

Doppelkartuschen á 380ml / á 600 ml / á 1.000 ml
1 VE = 6- / 6- / ? Kartuschen

Farbton des gemischten Klebers:

weiss / schwarz / Sonderfarben

Lagerung:

Kühl und trocken lagern, bei +15 °C bis 25 °C,
sind ungeöffnet Gebinde mind. 12 Monate haltbar

Eigenschaft und technische Daten:

Kennwerte		Anmerkungen
Chemische Basis	2-komponentig Stammkomp. EPOXI-Harz, Härter Amin	Mischungsverhältnis 1:1 Volumen
Zugscherfestigkeit	ca. 20 N/mm ²	DIN 53 283
Topfzeit	60 min	100 g Ansatz bei 20 °C
Aushärtezeit	ca. 12 Stunden bei 18 °C	
Dichte Komp. A / Komp. B	1,30 g/m ³	DIN 53479
Härte Shore D	ca. 65	DIN 53505
Mindest-Verarbeitungstemperatur	+ 5 °C	
Temperatur Beständigkeit	+ 140 °C (kurzfristig 180 °C)	Kleber ausgehärtet

Chemische Beständigkeit

Nicht beständig gegen aromatische und chlorierte Kohlenwasserstoffe, konzentrierte organische und anorganische Säuren sowie Laugen

Verarbeitungshinweis:

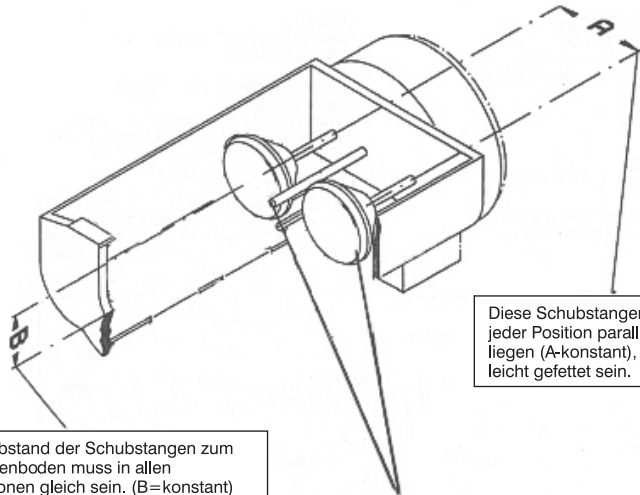
Die zu verarbeitenden Teile müssen trocken, sauber und fett- bzw. siliconfrei sein. Zur Reinigung und Beseitigung von frischen Kleberresten den Reiniger **FENOSOL[®] AL** verwenden. Die Aushärtezeit des Klebers im Mischrohr und dessen Gebrauchsdauer ist temperaturabhängig. Niedrige Temperaturen (zähes Material) verlängern die Topf- und Aushärtezeit und vermindern die Auftragsmenge pro Zeiteinheit. Höhere Temperaturen (flüssiges Material) verkürzen die Topf und Aushärtezeit und vergrößern die Auftragsmenge. Aus diesen Gründen sollte die Verarbeitungstemperatur ca. 20°C betragen. Ausgehärtete Verklebungen lassen sich nicht wieder lösen.

Bitte beachten!

Nach einem Mischrohrwechsel oder einer Arbeitsunterbrechung, muss immer ein Probeschuss gesetzt werden (auf schlierenfreien Auftrag achten) um eine homogene Anfangsmischung zu gewährleisten.

Wichtiger Hinweis !!!
für die Verwendung
der beigelegten
"blauen Kunststoffblättchen"
Diese **nur** verwenden, **wenn** eine
Fremdpistole
zum Einsatz kommt.

Stand: 10/01



Der Abstand der Schubstangen zum Wannenboden muss in allen Positionen gleich sein. (B=konstant)

Diese Schubstangen müssen in jeder Position parallel zueinander liegen (A-konstant), sauber und leicht gefettet sein.

Die Andruckflächen und Vertiefungen der Auspressplatten sowie der Wannenboden müssen sauber sein. Die Schrauben müssen im Grund befestigt sein.

Bitte beachten!

- Um das Zusammenspiel von Kleberkartuschen und Verarbeitungspistole funktionsgerecht aufrecht zu halten, müssen die oben genannten Hinweise unbedingt von Zeit zu Zeit überprüft werden. Sollten z. B. durch Herunterfallen der Pistole die Abstände **A** oder **B** nicht mehr gleich sein, kann es zu Undichtigkeiten am Kartuschenkolben kommen.
Der max. Luftdruck beträgt 6 bar.

- **Wartung**
1-2 mal wöchentlich 2-3 Tropfen Druckluftöl in die Kupplungszapfen der Pistole geben.
- **Topfzeiten:**
Besonders in den Sommerzeiten auf die Topfzeiten achten.

	bei 10 °C	bei 20 °C	bei 30 °C
Topfzeit	ca. 80 min.	ca. 45 min.	ca. 25 min.

Außerdem beachten!

- **Aufschrauben des Mischrohres bei einer neuen Kartusche:**
Nach Entfernen des roten Verschlussstopfens von der Kartusche darauf achten, dass sich keine angetrockneten Klebekomponente angesetzt hat. Gegebenenfalls mit einem Draht entfernen und einen Probeschuss ohne Mischrohr setzen, bis sauberes Material austritt. Anschließend Mischrohr aufschrauben, Probestrang ziehen und Klebstoff in die Elemente einspritzen.
- **Stillstandzeiten**
Nach längeren Pausen erst einen Probeschuss setzen. Ist der Klebstoff schon zäh, geliert oder ausgehärtet, muss das Mischrohr gewechselt werden. Dabei überprüfen, ob sich in den einzelnen Komponenten ausgehärtete Kleberreste angesetzt haben. Sonst wirkt, bei verstopfem Mischrohr, ein zu hoher Gegendruck auf die Kartuschenkolben.
Dies führt zu Undichtigkeit der Kolben