



TECHNISCH INFORMATIEBLAD

METAALVERLIJMING

Gerko metaalverlijming is een tweecomponenten structureel epoxylijmsysteem bedoeld voor gebruik bij het verlijmen van metaal en composietplaten. De dikte van de verbindinglijn wordt bepaald door 0,25 mm glaskralen in de lijm.

Verlijmt metaal, SMC, ABS, aluminium, verzinkt staal, koudgewalst staal en warmgewalst staal. Verbind metalen panelen met dezelfde of verschillende metaalsamenstelling. Hoge energieabsorptie. Met corrosiebescherming voor gebruik op blank metaal. Omgevingsuitharding. Overschilderbaar na uitharding.

Het 2:1 lijmsysteem is verkrijgbaar in 195 ml universeel patroonformaat. Het universele patroon kan worden gebruikt met een 1K-kitpistool met een hoge triggerverhouding (aanbevolen 26:1).

EIGENSCHAPPEN

- Uitharding bij kamertemperatuur, warmteversnelling mogelijk
- Lange open tijd van 60 min, verwerking binnen 4 uur @ 23°C, volledig uitgehard in 24 uur
- De dikte van de verbindinglijn wordt bepaald door glaskralen van 0,25 mm
- Bestand tegen e-coat-, poedergrond- en lakovertemperaturen in de auto-industrie tot 230°C
- Puntlasbaar (niet uitgehard!)
- Uitstekende bescherming tegen corrosie
- Hoge energieabsorptie en zeer goede crashprestaties

FYSIEKE EIGENSCHAPPEN

CODE	OMSCHRIJVING	KLEUR	STUKS PER DOOS
PBA195	Metaalverlijming 195 ml	Zwart	12

NOMINALE WAARDEN

	A-COMPONENT	B-COMPONENT
Chemie	Epoxy	Amine
Kleur	Zwart	Tan
Consistentie	Viskeuze pasta	Viskeuze pasta
Soortelijk gewicht (gr/cm ³)	1,08	1,13
Verhouding in gewicht	1,9	1,0
Verhouding per volume	2,0	1,0
Geur	Geen	Licht amine



METAALVERLIJMING

TYPISCHE UITHARDINGSEIGENSCHAPPEN VAN DE GEMENGDE LIJM

	TEMPERATUUR	TIJD
Open tijd	@ 23°C	60 min
Werktijd	@ 23°C	90 min
Verwerkingstijd	@ 23°C	4 uur
Volledige uitharding	@ 23°C	24 uur

Open tijd - ook "natte tijd" of "pot life". De tijd dat de lijm nat genoeg is om te hechten aan een tweede substraat dat in het lijmbed past. De open tijd is temperatuurafhankelijk. Alle gegeven gegevens zijn gemeten bij 23°C.

Werktijd - Tijdens de werktijd kan het reeds samengevoegde onderdeel nog steeds worden verplaatst. Neem de gebonden montage niet uit elkaar.

Verwerkingstijd - Tijd waarop de lijm hard genoeg is om zichzelf vast te houden. De hanteerbaarheid van vers verlijmde onderdelen hangt af van het type en de hoogte van de externe krachten die de hechting beïnvloeden. Meestal is 0,75 tot 1 MPa nodig.

FYSIEKE EIGENSCHAPPEN VAN DE GEMENGDE LIJM

	WAARDE	TESTMETHODE
Treksterkte, MPa @ 23°C	30	ASTM D-638
Young's modulus, MPa @ 23°C	4550	ASTM D-638
Verlenging, %	3	ASTM D-638
Poisson-verhouding, @ 23°C	0,28	ASTM E-132
Waterabsorptie, %	2,9	ASTM D-570
Shore-hardheid, D	80	ASTM D-2240
CLTE, 10-6/°C @ -30°C tot 0°C	67	ISO MAT-2208
CLTE, 10-6/°C @ 100°C tot 130°C	155	ISO MAT-2208
Glasovergangstemperatuur, °C		
G' onset	49	ASTM E-1640
G'' peak	-80, -50, 57	ASTM E-1640
Tan delta-piek	-80, -49, 73	ASTM E-1640

Fysische eigenschappen zijn waarden, gebaseerd op materiaal getest in onze laboratoria, maar zijn onderhevig aan een standaarddeviatie van monster tot monster. Typische waarden mogen niet worden opgevat als een gegarandeerde analyse van een specifieke partij.



METAALVERLIJMING

AANBRENGEN

Uitharding	Door omgevingstemperatuur of hitte versnelde uitharding (max 150°C)
Optimale bondline-dikte	0,25 mm (glazen kraal verwerkt)
Verf bakken	tot 230°C
Vullen van gaten	Zeer goed
Verzak weerstand	Voor verticale toepassingen
Verbruik, ronde kraal met een diameter van 1/4"	ong. 35gr./m
Verbruik, ronde kraal met een diameter van 1/2"	ong. 141gr./m

OPPERVLAKTEVOORBEREIDING

SUBSTRAAT	OPPERVLAKTEVOORBEREIDING - UITHARDING DOOR OMGEVINGS-TEMPERATUUR	OPPERVLAKTEVOORBEREIDING - HITTE VERSNELDE UITHARDING
Metaal	Schuren en ontvetten	Schuren en ontvetten
Composiet (SMC, RTM, CFRP)	Ontvetten	Met oplosmiddel afvegen

HOUDBAARHEID EN OPSLAGVOORWAARDEN

Het product heeft een houdbaarheid van 24 maanden vanaf de vuldatum bij opslag binnen tussen 15°C en 32°C. Na het doseren moet de gebruikte mixer op de cartridge blijven zitten om afdichting tegen vocht te verzekeren.