



TECHNISCHES DATENBLATT

METALLREPARATUR PLATTENVERBINDUNG

Gerko Metallreparatur Plattenverbindung ist ein zweikomponentiges schlagzähmodifiziertes crashstabiles Epoxy Klebstoffsystem, welches vor allem zur hochfesten, strukturellen Verbindung von Metallen und Faserverbundwerkstoffen entwickelt wurde. Die Klebschichtdicke wird durch enthaltene 0.25 mm Glasperlen kontrolliert.

Klebt Metall, SMC, ABS, Aluminium, verzinkten Stahl, kaltgewalzten Stahl und warmgewalzten Stahl. Verbinden Sie Metallplatten mit der gleichen oder einer anderen Metallzusammensetzung. Hohe Energieabsorption. Mit Korrosionsschutz zur Verwendung auf blankem Metall. Umwelthärtung. Kann nach dem Aushärten übermalt werden.

Das 2:1-Klebstoffsystem ist im 195-ml-Universalpatronenformat erhältlich. Die Universalpatrone kann mit einer 1K-Kartuschenpistole mit einem hohen Abzugsverhältnis (empfohlen 26:1) verwendet werden.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

- Aushärtung bei Raumtemperatur, Wärmebeschleunigung möglich
- Lange Offenzeit von ca 60 min, anwendung innerhalb von 4 Stunden bei 23°C, vollständig ausgehärtet in 24 Stunden
- Die Klebschichtdicke wird durch enthaltene 0.25 mm Glasperlen kontrolliert
- Hält E-Coat-, Puderprimer- und Lackofentemperaturen in der Automobilindustrie bis zu 230°C stand
- Durchschweißbar (auch ungehärtet!)
- Sehr guter Korrosionsschutz
- Hohe Energieabsorption und sehr guter Crashleistung

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

CODE	BESCHREIBUNG	FARBE	STÜCKE PRO BOX
PBA195	Metallreparatur Plattenverbindung 195 ml	Schwarz	12

NENNWERTE

	A-KOMPONENTE	B-KOMPONENTE
Chemie	Epoxyd	Amin
Farbe	Schwarz	Bräunen
Konsistenz	Viskose Nudeln	Viskose Nudeln
Bestimmtes Gewicht, gr./ml	1,08	1,13
Gewichtsverhältnis	1,9	1,0
Volumenverhältnis	2,0	1,0
Geruch	Nein	Leichtes Amin



TECHNISCHES DATENBLATT

METALLREPARATUR PLATTENVERBINDUNG

TYPISCHE HÄRTUNGSEIGENSCHAFTEN DES MISCHKLEBSTOFFS

	TEMPERATUR	ZEIT
Offene Zeit	@ 23°C	60 min
Verarbeitungszeit	@ 23°C	90 min
Händlingsfestigkeit	@ 23°C	4 h
Voll belastbar nach	@ 23°C	24 h

Offene Zeit - auch Verarbeitungszeit oder Topfzeit genannt. Zeitspanne, in der der Klebstoff noch weich/flüssig genug ist, um ein zweites Bauteil zu benetzen, welches in den aufgetragenen Klebstoff eingedrückt wird. Die Offene Zeit ist temperaturabhängig. Alle angeführten Daten beziehen sich auf 23°C.

Verarbeitungszeit - während der Verarbeitungszeit kann das bereits montierte Teil noch bewegt werden. Zerlegen Sie die gebundene Montage nicht.

Händlingsfestigkeit - Zeit, in der der Kleber hart genug ist, um sich selbst zu halten. Die Handhabbarkeit von frisch geklebte Teile hängen von der Art und Höhe der äußeren Kräfte ab, die die Verbindung beeinflussen. Normalerweise werden 0,75 bis 1 MPa benötigt.

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN DES MISCHKLEBSTOFFS

	WERTE	TESTMETHODE
Zugfestigkeit, MPa @ 23°C	30	ASTM D-638
E Modul, MPa @ 23°C	4550	ASTM D-638
Bruchdehnung, %	3	ASTM D-638
Poisson Ratio, @ 23°C	0,28	ASTM E-132
Wasser Aufnahme, %	2,9	ASTM D-570
Shore Härte, D	80	ASTM D-2240
CLTE, 10-6/°C @ -30°C bis 0°C	67	ISO MAT-2208
CLTE, 10-6/°C @ 100°C bis 130°C	155	ISO MAT-2208
Glasübergangstemperatur, °C		
G' onset	49	ASTM E-1640
G'' peak	-80, -50, 57	ASTM E-1640
Tan delta-peak	-80, -49, 73	ASTM E-1640

Die aufgeführten physikalischen Eigenschaften wurden unter Laborbedingungen generiert und unterliegen charakteristischen Schwankungen. Typische Eigenschaften dienen nicht als garantierte Analyse für eine bestimmte Charge.



TECHNISCHES DATENBLATT

METALLREPARATUR PLATTENVERBINDUNG

ANWENDUNG

Härtung	Raumtemperatur oder Wärme (bis 150°C)
Optimale Klebschichtdicke	0,25 mm (durch enthaltene Glasperlen)
Lackierbeaufschlagung, Temperung	Max 230°C (ausgehärteter Klebstoff)
Spaltfüllungsvermögen	Sehr gut
Ablauffestigkeit	Für vertikale Anwendungen geeignet
Verbrauch, 1/4" runde Raupe	ca. 35gr./m
Verbrauch, 1/2" runde Raupe	ca. 141gr./m

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

WERKSTOFF	OBERFLÄCHENVORBEREITUNG - AUSHÄRTUNG DURCH UMGEBUNGSTEMPERATUR	OBERFLÄCHENVORBEREITUNG - WÄRMEBESCHLEUNIGTE AUSHÄRTUNG
Metall	Reinigen und Schleifen	Reinigen und Schleifen
Composiet (SMC, RTM, CFRP)	Schleifen	Mit Lösungsmittel abwischen

HALTBARKEIT UND LAGERBEDINGUNGEN

Das Produkt hat eine Haltbarkeit von 24 Monaten ab dem Datum der Befüllung, wenn es in Innenräumen zwischen 15°C und 32°C gelagert wird. Nach der Abgabe muss der gebrauchte Mischer auf der Patrone verbleiben, um eine Abdichtung gegen Feuchtigkeit zu gewährleisten.