



Guter Rat ist Roth.

# Technisches Datenblatt

## Araldit® Epoxidklebstoff B 1

Bindemittel B 1 (AY 103): Art.-Nr. **2530**



Achtung H315-H319-H317-H410-EUH205 P280-P273-P302+P352-P305+P351+P338-P337+P313

Härter H 2 (HY 951): Art.-Nr. **2551**



Gefahr H302+H312-H314-H317-H412 P280-P273-P303+P361+P353-P305+P351+P338-P310

### Beschreibung

Araldit® Bindemittel B 1 mit Härter H 2 ist ein bei Raumtemperatur aushärtender, transparenter, flüssiger Allzweck-Zweikomponentenklebstoff mit hoher Kontakthftung.

Die Vergussmasse ist mittelviskos und eignet sich zum Verbinden von Metallen, Keramik, Glas, Gummi, harten Kunststoffen und vielen anderer Materialien.

### Verarbeitung

#### SICHERHEITSDATENBLÄTTER BEACHTEN!

Mischungsverhältnis (nach Gewicht):	100 Teile Bindemittel auf 8 -10 Teile Härter
Mischungsverhältnis (nach Volumen):	100 Teile Bindemittel auf 9,5 -12 Teile Härter

Die zu verklebenden Teile müssen sauber, trocken, staub-, öl- und fettfrei sein.  
Harz und Härter müssen vollständig homogen gemischt und zeitnah verarbeitet werden.

Da Lufteinschlüsse im ausgehärteten Harz zu Blasen oder Schlieren führen können sollte der Mischvorgang unter Vakuum oder Luftausschluß erfolgen. Alternativ kann nach dem Mischen im Exsikkator entlüftet werden.

Die Verarbeitungszeit von 50 g angemischtem Klebstoff beträgt bei 25 °C ca. 1,5 bis 2 h.  
Bei größeren Mengen ist die Verarbeitungszeit deutlich kürzer, da die Wärmeentwicklung bei der Aushärtung den Härtungsvorgang beschleunigt.

Die Harz-/Härter-Mischung kann direkt oder mit einem Spatel auf die vorbehandelten, trockenen und fettfreien Klebflächen aufgetragen werden. Klebfugen von 0,05 bis 0,10 mm Dicke ergeben die besten Zugscherfestigkeiten. Nach dem Auftragen des Klebstoffs werden die Werkteile zusammengefügt und sofort fixiert.

# Technisches Datenblatt

## Aushärtung

Die Härtung kann bei Raumtemperatur oder im Trockenschrank erfolgen. Die Dauer der Aushärtung ist temperaturabhängig:

Temperatur	Härtezeit
25 °C	24 h
40 °C	8 h
60 °C	3 h
100 °C	20 min

## Eigenschaften des ausgehärteten Harzes

Ausgangsviskosität bei 25°C	0.5-1.0 Pas
Scherfestigkeit* bei -60 °C nach 1 h bei 120 °C	14.5 N/mm <sup>2</sup>
Scherfestigkeit* bei 20 °C nach 24 h bei 20 °C nach 12 h bei 40 °C nach 20 min. bei 100 °C	17.5 N/mm <sup>2</sup> 17.5 N/mm <sup>2</sup> 19.5 N/mm <sup>2</sup>
Scherfestigkeit* bei 90 °C nach 20 min. bei 100 °C nach 1 h bei 120 °C	2.0 N/mm <sup>2</sup> 2.8 N/mm <sup>2</sup>
Formbeständigkeitstemperatur, BS 2782, Method 121A	45 – 60 °C
Thermischer Ausdehnungskoeffizient, ASTM D-696-70	90 – 95 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Elastizitätsmodul, BS 2782, Method 335A	2700 – 3000 N/mm <sup>2</sup>

\* Mittlere Scherfestigkeit einer Aluminiumlegierung mit 12.5 mm x 25 mm Überlappungsfläche

## Lagerung

Im Originalgebinde trocken und kühl (max. RT) lagern. Hinweise zur Entsorgung s. Sicherheitsdatenblätter.