



TECHNISCHES DATENBLATT

ergo.[®] 1315 (ergo.[®] 1313 Harz + ergo.[®] 1314 Härter)

Produktbeschreibung

Dieses geruchsarme **ergo.[®] - Produkt** ist geeignet um Metalle wie Aluminium, Stahl, Kupfer und seine Legierungen und ferritische Werkstoffe sowie viele Kunststoffe miteinander und untereinander zu verkleben. Das zweikomponentige Produkt härtet, nachdem es gemischt wurde, zu einem trockenen, hochfesten und schlagzähen Polymerfilm aus. Das beste Mischungsverhältnis von 1 : 1 (Volumen) wird bei Verwendung der üblichen Doppelkammerkartuschen mit statischem Mischrohr automatisch erzielt.

Vorteile

- Sehr schnell härtend
- Hohe Zugscherfestigkeit
- Widersteht Schlag- und Schälbeanspruchungen
- Gutes Spaltfüllvermögen bis zu 0,10mm
- Lösungsmittelfrei
- Erreicht schnell Funktionsfestigkeit
- besteht die Prüfung nach UL-94 HB bei einer Schichtdicke von 3 mm

Physikalische Eigenschaften (flüssiges Produkt)

Chemische Basis	:	modifiziertes Acrylat
Viskosität Kegel/Platte-System, Kegel C-25, D=35s ⁻¹	:	5500 – 7500 mPa•s
Dichte	:	1,03 – 1,10 g/cm ³
Farbe Harz (ergo. [®] 1313)	:	weiß bis beige
Härter (ergo. [®] 1314)	:	dunkelgrün bis blau
Lagerstabilität	:	6 Monate bei ≤ 25°C

Ausgehärtetes Produkt nach 24 Stunden bei 23°C:

Zugfestigkeit (DIN 53504 S2)	:	~ 21 N/mm ²
Bruchdehnung (DIN 53504 S2)	:	~ 20 %



Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Oberflächen nur entfettet

Aluminum	:	> 20 N/mm ²
Stahl	:	> 22 N/mm ²
bei 100°C	:	~ 7 N/mm ²
Messing	:	> 17 N/mm ²
ABS	:	> 6 N/mm ² (Bruch des Teststreifens)
PS	:	> 2,5 N/mm ² (Bruch des Teststreifens)
Shore D – Härte	:	72
Temperatur - Einsatzbereich	:	- 40°C bis + 150°C
Beständigkeit gegen Lösungsmittel	:	gut
Aushärtung		
Härtungssystem	:	zweikomponentig
Mischungsverhältnis	:	1:1 (Volumen)
Topfzeit	:	1 - 2 Minuten (2g-Mischung)
Handfestigkeit (3 N/mm²)	:	5 - 6 Minuten bei 23°C
Endfestigkeit	:	~ 12 Stunden bei 23°C

Gebrauchsanweisung

Harz ergo® 1313 und **Härter ergo® 1314** werden normaler Weise direkt aus der Doppelkammerkartusche über ein statisches Mischrohr verarbeitet. **ACHTUNG:** Die Topfzeit im Mischrohr beträgt, abhängig von der Umgebungstemperatur, nur 1 - 2 Minuten.

Der gemischte Klebstoff wird auf ein Bauteil aufgetragen und gleichmäßig über die Klebfläche verteilt. Die Teile werden verpresst und mindestens bis zum Erreichen der Topfzeit, besser 6 Minuten fixiert. Der Klebstoff kann auch im "Raupe auf Raupe – Auftrag" verwendet werden.

In diesem Fall wird die Aushärtegeschwindigkeit langsamer sein und die Endfestigkeit später erreicht werden. Die genauen Zeiten müssen in der realen Anwendung zuvor durch Tests ermittelt werden.

Die hier veröffentlichten Daten dienen nur zur Information und werden für gesichert erachtet.

Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden und über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt KISLING im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma KISLING entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. KISLING schließt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art aus, einschließlich entgangener Gewinne. Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. als Lizenz unter KISLING Gesellschaftspatenten interpretiert werden, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken können. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu nutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.