

TECHNISCHES DATENBLATT

1810

(Harz 1811 + Härter 1812)

Produktbeschreibung

Das Produkt eignet sich zum Verkleben von Metallen wie Aluminium, Stahl, Messing und dessen Legierungen sowie Ferrite und Kombinationen.

Es ist ein Zweikomponentensystem und härtet nach dem Mischen zu einem hochfesten und schlagfesten Polymerfilm aus. Das optimale Mischungsverhältnis beträgt 1:1 (Volumen) und ist mit den üblichen Doppelpkartuschen problemlos zu erreichen.

Vorteile

- Schnell härtendes System
- Hohe Zugscherfestigkeit
- Exzellente Beständigkeit gegen dynamische Beanspruchungen
- Überbrückt Spalte bis zu 0.5 mm
- Lösungsmittelfrei
- Kurze Fixierzeit und zuverlässige Aushärtung

Produktdaten

Chemische Charakterisierung	Modifiziertes Urethan Methacrylat
Aushärtungssystem	2-Komponenten-System
Mischungsverhältnis (Volumen)	1 : 1 (Harz 1811 : Härter 1812)
Farbe	Schwarz (dunkles violett)
Lagerfähigkeit in 50ml Kartuschen	12 Monate bei 4 – 23 °C
Lagerfähigkeit in 500g Flaschen	6 Monate bei 4 – 23 °C
Lagerfähigkeit in Grossbinden (≥ 2.5kg)	3 Monate bei 4 – 23 °C

Physikalische Eigenschaften (flüssig)

Viskosität bei 25°C; Brookfield RVT, Sp. 6

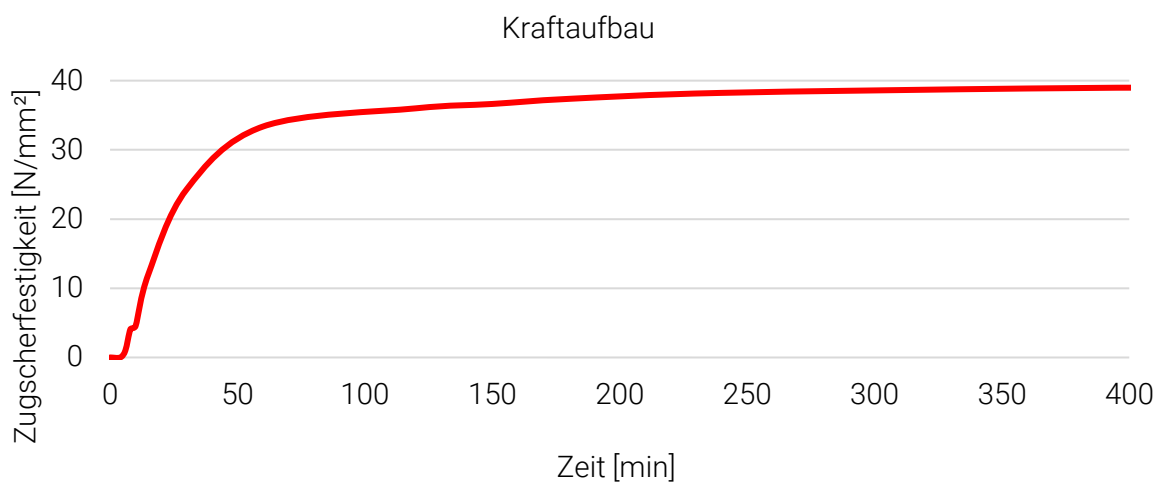
	Harz 1811	1 U/min	~ 125'000 mPa•s
		100 U/min	~ 4'500 mPa•s
	Härter 1812	1 U/min	~ 125'000 mPa•s
		100 U/min	~ 4'500 mPa•s
Dichte	Harz 1811		~ 1.08 g/cm ³
	Härter 1812		~ 1.11 g/cm ³
	Mischung		~ 1.10 g/cm ³
Farbe	Harz 1811		Rot
	Härter 1812		Grün

Aushärtung Kennwerte

Verarbeitungstemperatur	+ 10 °C bis 40 °C
Topfzeit bei 23°C; ~5g	3 – 6 Minuten
Handfestigkeit bei 23°C (> 1 N/mm ²)	7 – 9 Minuten
Funktionsfestigkeit bei 23°C (> 10 N/mm ²)	12 – 16 Minuten
Endfestigkeit bei 23°C	~ 12 Stunden

Volumenschumpf ~ 10 %

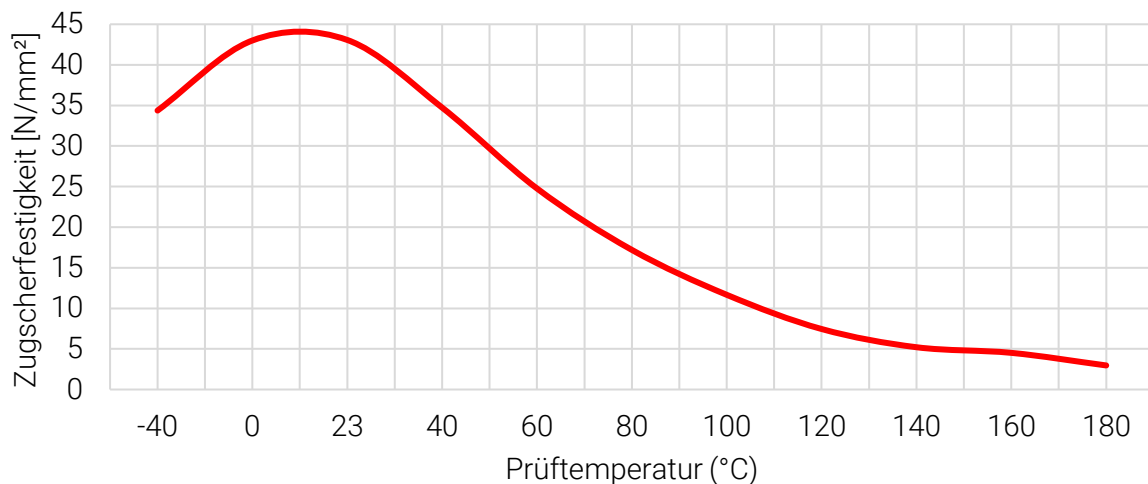
Zugscherfestigkeiten nach DIN EN 1465, Stahl-Stahl Korund-gestrahlt bei 23 °C



Physikalische Eigenschaften (ausgehärtet)

Temperatureinsatzbereich - 40 °C bis zu 150 °C

Zugscherfestigkeit an Stahl (Korund-gestrahlt) nach EN 1465,
nach 72 Stunden bei 23°C und 2 Stunden bei der genannten Prüftemperatur



Glasübergangstemperatur T_g (TMA Methode) ~ 82 °C
(DSC Methode) ~ 63 °C

Wärmeausdehnungskoeffizient	< T _g > T _g	~ 180 ppm/K ~ 200 ppm/K
Biege-Modul (DIN EN ISO 178) nach 24 Stunden bei 23°C		~ 670 N/mm ²
Zugfestigkeit (ISO 527/1A/10) nach 24 Stunden bei 23°C		~ 24 N/mm ²
Bruchdehnung (ISO 527/1A/10) nach 24 Stunden bei 23°C		~ 35 %
Shore D Härte (DIN EN ISO 868)		~ 70
Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465 Nach 24 Stunden bei 23 °C; Testtemperatur 23 °C; gereinigt und Korund-gestrahlt		
Stahl		> 37 N/mm ²
Edelstahl		> 32 N/mm ²
Aluminium		> 32 N/mm ²
Kupfer		> 17 N/mm ²
Messing		> 24 N/mm ²
CFK		> 17 N/mm ²
GFK (Epoxy)		> 16 N/mm ²

Chemische Beständigkeit (ausgehärtet)

Exzellente gegen:

Kohlenwasserstoffe
Säurelösungen (bis pH 3)
Laugenlösungen (bis pH 10)
Salzlösungen

Empfindlich gegenüber:

Polaren Lösungsmitteln
Starken Säuren
Starken Laugen

Hinweis

Zur eigenen Sicherheit lesen Sie bitte die Informationen im Sicherheitsdatenblatt. Ebenfalls ist eine Gebrauchsanweisung zur korrekten Verarbeitung erhältlich.

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.

TIS_1810_d/PC/05.04.2024