



TECHNISCHES DATENBLATT

ergo® 1920 (ergo® 1918 Harz + ergo® 1919 Härter)

Produkt - Beschreibung

Dieses sehr geruchsneutrale ergo®-Produkt klebt zuverlässig Metalle, wie Aluminium, Stahl, Kupfer und kupferhaltige Legierungen, Ferrite und viele Kunststoffe (ABS, PVC, PC, PS...) sowie entsprechende Materialkombinationen. Das zwei-komponentige Produkt härtet nach dem Mischen zu einem zähen und schlagfesten Polymerfilm aus. Das optimale Mischungsverhältnis (1:1 , Volumen oder Masse) wird bei Verwendung üblicher Doppelkammerkartuschen mit statischen Mischrohren erzielt.

Bedingt durch die hohe Toleranz gegenüber Mischungsfehlern, kann der Klebstoff auch als Raupe auf oder neben Raupe aufgetragen und von Hand gemischt werden

Vorteile

- Sehr geringer Geruch
- Hoher Flammpunkt
- Tolerant gegenüber Mischungsfehlern
- Lösungsmittelfrei
- Enthält 100µm Spacer, die den optimalen Mindestspalt gewährleisten
- Gutes Spaltfüllvermögen bis zu 2 mm
- Excellente Haftung
- Geringer Schrumpf
- Hohe Zugscherfestigkeit
- Gute Beständigkeit gegenüber Schlag- und Schälbeanspruchung
- Beständig gegen Einbrennlackierung
- Nachträgliches Punktschweissen ist möglich
- Lange offene Zeit ermöglicht Justierarbeiten selbst bei großen Flächen

Physikalische Eigenschaften (flüssiges Produkt)

Chemische Basis : modifiziertes Acrylat

Viskosität ergo 1918 (Harz) : ~ 20.000 mPas

ergo 1919 (Härter) : ~ 20.000 mPas

Dichte ergo 1918 (Harz) : 1,02 g/cm³

ergo 1919 (Härter) : 1,03 g/cm³

Farbe Harz (ergo® 1918) : blasses gelb

Härter (ergo® 1919) : dunkles blaugrün

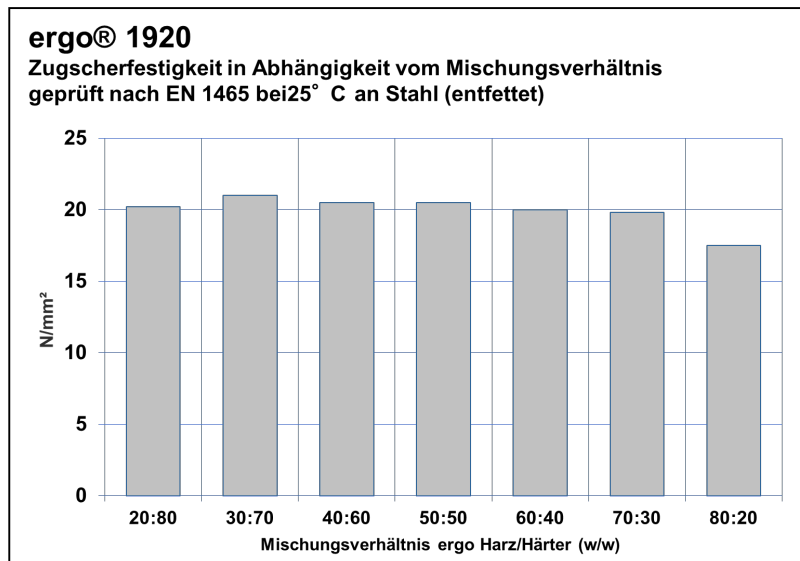
gemischt und hart : dunkles graubraun

Flammpunkt : 101°C

Lagerfähigkeit : 6 Monate unter 30°C/ 12 Monate bei +2°C bis +6°C

Aushärtung @ 23°C

Härtungsart	: 2-Komponenten bestes Mischungsverhältnis 1:1 (Volumen oder Masse)
Topfzeit	: ~ 7 Minuten
Zeit bis zur Handfestigkeit	: ~ 8 Minuten
Zeit bis zur Endaushärtung	: ~ 2 Stunden



Ausgehärtetes Produkt:

Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Teile nur entfettet

Aluminium/ Aluminium

nach 12 h bei 23°C : > 18 N/mm²

Stahl/ Stahl

nach 12 h bei 23°C : > 21 N/mm²

Edelstahl/ Edelstahl

nach 12 h bei 23°C : > 22 N/mm²

galvanisierter Stahl/ galvanisierter Stahl

nach 12 h bei 23°C : > 22 N/mm²

Schlagfestigkeit

: > 16 kJ/m² (Stahl, Sand gestrahlt)

Schälfestigkeit (ISO 4578)

: > 70 N/cm (Stahl, Sand gestrahlt)

Shore D – Härte

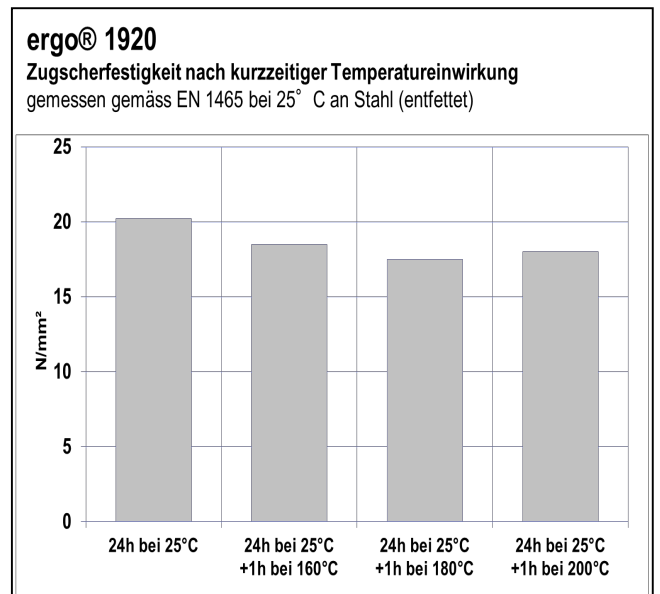
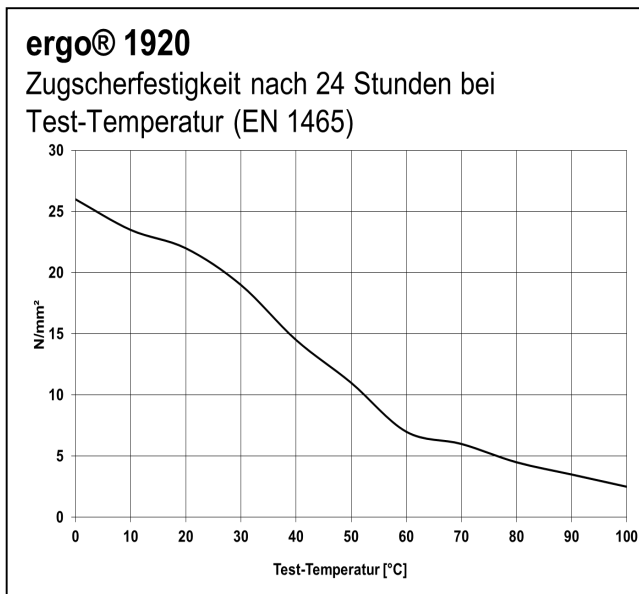
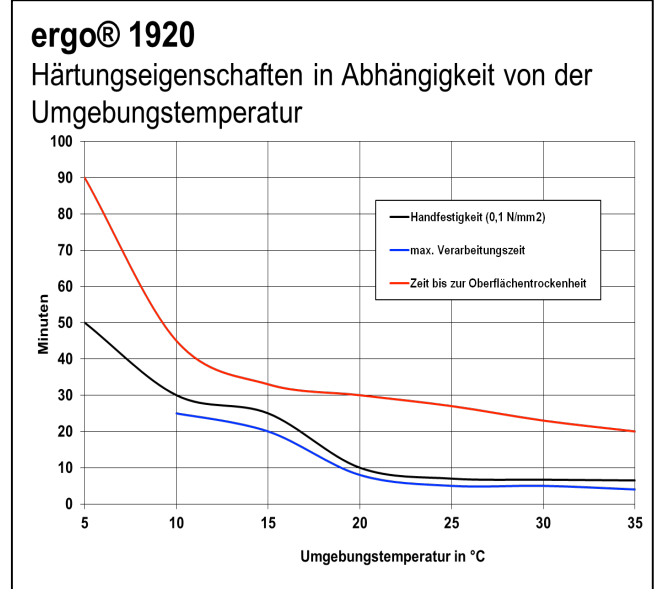
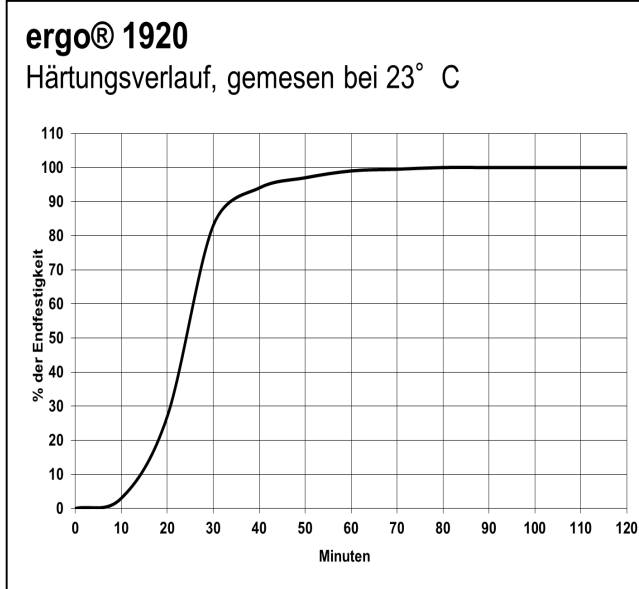
: 60

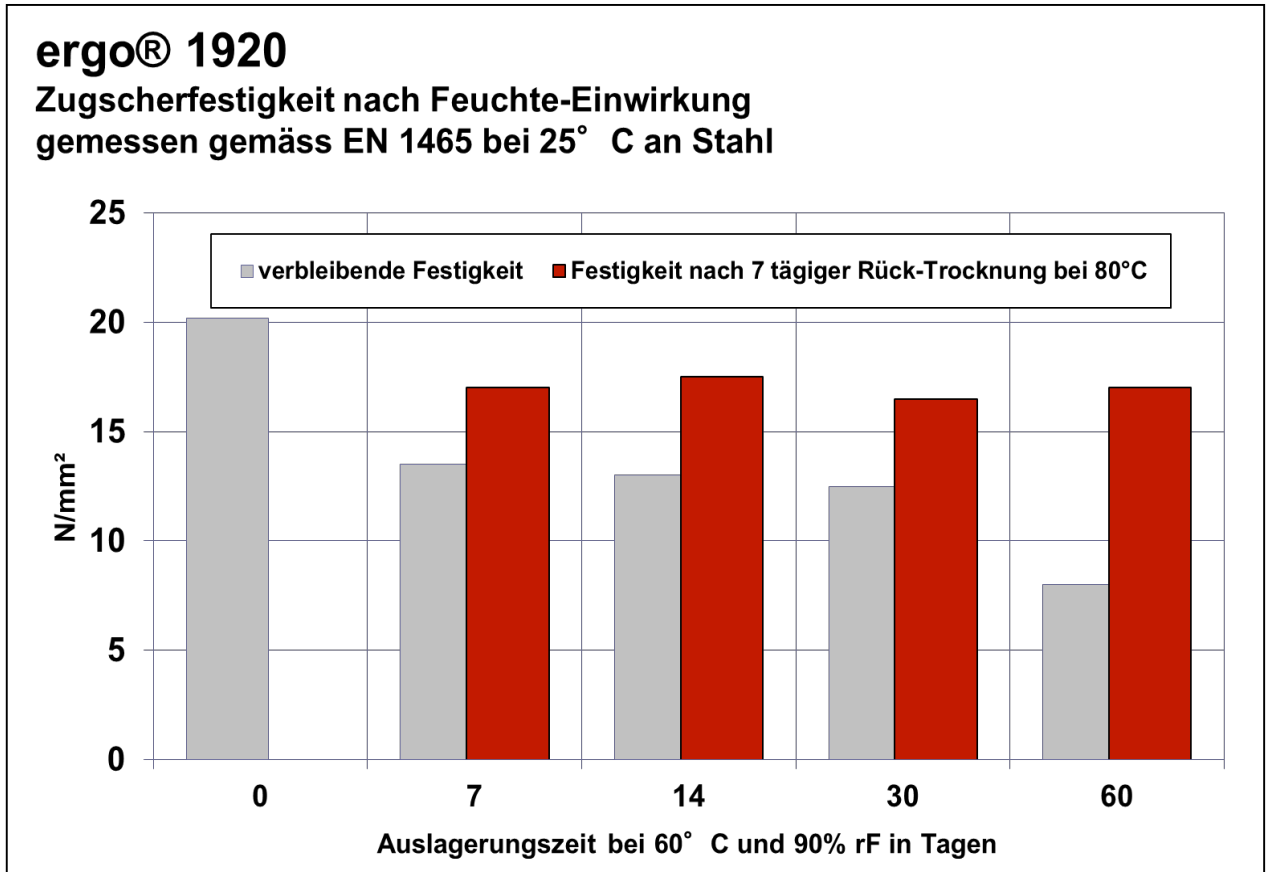
Schrumpf

: < 8%

Temperatur Einsatzbereich

: - 40° C bis + 110° C





Gebrauchsanweisung

Das Harz (ergo® 1918) und der Härter (ergo® 1919) wird üblicher Weise aus Doppelkammerkartuschen über ein statisches Mischrohr dosiert und dabei optimal gemischt aufgetragen. **ACHTUNG:** Die Topfzeit im Mischrohr liegt, je nach Umgebungstemperatur, zwischen 6 - 8 Minuten. Das gemischte Produkt in ausreichender Menge auf ein Bauteil dosieren und gleichmäßig über die Klebfläche verteilen. Teile fügen und mindestens 10 Minuten lang fixieren. Die genauen Zeiten bis zum Erreichen der Handfestigkeit können den Kurven auf Seite 3 entnommen werden. Der Klebstoff kann auch im Raupe auf oder neben Raupe – Auftrag verwendet werden. Wird Raupe neben Raupe appliziert, so müssen beide Raupen von Hand grob gemischt 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.