

## TECHNISCHES DATENBLATT

### ergo.<sup>®</sup> 7410

(ergo.<sup>®</sup> 7408 Harz + ergo.<sup>®</sup> 7409 Härter)

#### Produktbeschreibung

ergo.<sup>®</sup> 7410 ist ein transparenter, schnellhärtender Epoxidharzklebstoff. Der Klebstoff eignet sich hervorragend für die Verklebung von Metallen, Keramik, Glas, Gummi und harten Kunststoffen. Er wird oft als Reparaturklebstoff, oder zum Kabelverguss, in der Schmuckherstellung oder auch als Konstruktionsklebstoff eingesetzt.

#### Vorteile

- Schnell härtend
- Exzellente Haftung auf vielen unterschiedlichen Untergründen
- Transparent
- Lösungsmittelfrei, gute chemische Beständigkeit

#### Physikalische Eigenschaften (flüssig)

Chemische Charakterisierung

Aushärtungssystem

Mischungsverhältnis

Mischungsverhältnis

Epoxidharz

2-Komponenten-System

1 : 1 (Harz : Härter nach Volumen)

100 : 94.9 (Harz : Härter nach Gewicht)

Lagerfähigkeit

36 Monate bei 2 – 30 °C

Viskosität (Mischung)

8'000 – 11'000 mPa·s

Dichte Mischung

1.1 g/cm<sup>3</sup>

Farbe Harz ergo.<sup>®</sup> 7408

klar

Härter ergo.<sup>®</sup> 7409

hellgelb

Mischung

klar

#### Aushärtung Kennwerte

Topfzeit bei 23°C; ~5g

~ 3.5 Minuten

Handfestigkeit bei 23°C (> 1 N/mm<sup>2</sup>)

~ 7 Minuten

Endfestigkeit bei 23°C

~ 48 Stunden

Härtungsdauer Funktionsfestigkeit (> 10 N/mm<sup>2</sup>)

bei 23°C

~ 60 Minuten

bei 40°C

~ 35 Minuten

bei 60°C

~ 10 Minuten

bei 100°C

~ 2 Minuten

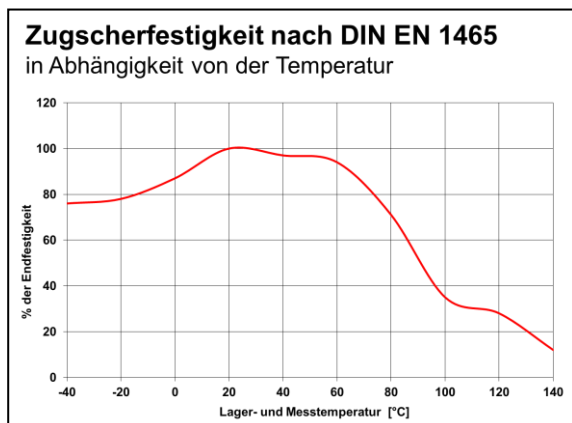
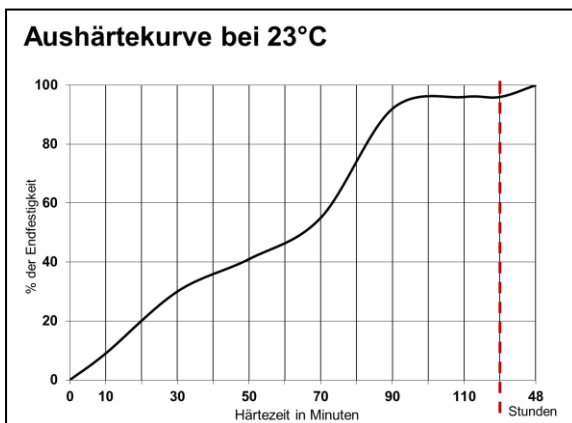
**Physikalische Eigenschaften (ausgehärtet)**

Temperatureinsatzbereich	- 60 °C bis zu 100 °C
Glasübergangstemperatur	52°C
Modul (DIN EN ISO 178) nach 7 Tagen bei 23°C	1450 MPa
Zugfestigkeit (ISO 527 1A) nach 7 Tagen bei 23°C	~ 46 N/mm <sup>2</sup>
Bruchdehnung (ISO 527 1A) nach 7 Tagen bei 23°C	~6 %
Shore D Härte	~ 75

**Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465**

Härten über 16 Stunden bei 40 °C, 24 Stunden bei 23 °C; Testtemperatur 23 °C; Metalle sandgestrahlt / Kunststoffe gereinigt

Stahl	> 20 N/mm <sup>2</sup>
Edelstahl	> 17 N/mm <sup>2</sup>
Aluminium	> 13 N/mm <sup>2</sup>
Messing	> 15 N/mm <sup>2</sup>
Kupfer	> 15 N/mm <sup>2</sup>
GFK, Epoxy	~ 14 N/mm <sup>2</sup>
ABS	~ 4 N/mm <sup>2</sup>
Polyamid 6	~ 4 N/mm <sup>2</sup>
PC	~ 4 N/mm <sup>2</sup>
PMMA	~ 3 N/mm <sup>2</sup>
PVC	~ 4 N/mm <sup>2</sup>



## 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\_7410\_d/PC/18.01.2021