

# PLUS ENDFEST 300

## EXTRA STARKER, UNIVERSELLER, LÖSUNGSMITTELFREIER, ZWEIKOMPONENTEN-EPOXIDHARZKLEBER

**UHU**

### PRODUKTBESCHREIBUNG

Extra starker, universeller, lösungsmittelfreier, Zweikomponenten-Epoxydharzkleber.

### ANWENDUNGSBEREICH

Zum Kleben von Metall, Stein, Beton, Porzellan, Holz, Glas und vielen Kunststoffen geeignet. Ideal für (industrielle) Verbindungen, die den höchsten Anforderungen entsprechen müssen, wie zum Beispiel im Bereich der Elektrotechnik, Metallverarbeitung und Automatisierungstechnik. Nicht geeignet für Klebt PE, PP, PTFE, Polystyrol und weiches PVC.

### EIGENSCHAFTEN

- Sehr hohe Endfestigkeit (300 kg/cm<sup>2</sup>)
- Extrem belastbar
- Stoßfest
- Fugenfüllend
- Wasserfest
- Resistent gegen alle Wetterverhältnisse
- Lösungsmittelfrei
- Resistent gegen viele Lösungsmittel, verdünnte Säuren und Basen
- Kann nach dem Aushärten geschliffen, gefeilt, gebohrt und lackiert werden
- Enthält UL-Zulassung

### VORBEREITUNG

**Verarbeitungsbedingungen:** Nur bei Temperaturen zwischen +15 °C und +25 °C und bei einer maximalen relativen Feuchtigkeit von 65 % benutzen. Um die Blasenbildung durch Kondensation zu vermeiden, sollte die Temperatur des Klebstoffes und der zu klebenden Materialien der Umgebungstemperatur entsprechen. Diese sollte idealerweise zwischen +18 °C und +20 °C betragen. An einem Ort ohne Zugluft verarbeiten.

Temperaturen unter +18 °C verlangsamen den Aushärteprozess und das Endergebnis weist weniger Endfestigkeit auf. Bei niedrigen Umgebungstemperaturen, an Orten mit Zugluft oder im Freien wird eine zusätzliche Wärmequelle benötigt (Heizung, Infrarotheizung, oder Ähnliche), um den Aushärteprozess nicht zu verlangsamen. Eine höhere Endfestigkeit wird erreicht, wenn der Aushärteprozess bei Temperaturen von bis zu maximal +180 °C stattfindet.

**Persönliche Schutzausrüstung:** Es wird empfohlen Gummi- oder Kunststoffhandschuhe zu tragen.

**Anforderungen an die Oberflächen:** Die zu klebenden Materialien müssen trocken, sauber und fettfrei sein.

**Vorbereitung der Oberflächen:** Säubern Sie die zu klebenden Oberflächen vor dem Kleben gründlich, zum Beispiel mit Aceton. Je nach der Beschaffenheit der Oberfläche, rauhen Sie die zu klebenden Oberflächen etwas an. Benutzen Sie dazu z.B. Griffon Scheuerfaser oder Griffon Schmirgelleinen.

**Hilfsmittel:** Plus Gun Kartuschenpisolte in Plus Statikmischer.

### VERARBEITUNG

**Mischungsverhältnis:** 01:01

**Gebrauchsanleitung:**

Legen Sie die Doppelspritze in die Plus Gun ein. Entfernen Sie die Schutzkappe der Doppelspritze. Drücken Sie auf beide Kammern und platzieren Sie dann den Statikmischer. Tragen Sie den Klebstoff auf rauen Materialien auf beiden Seiten und bei glatten Materialien auf einer Seite auf. Danach drücken Sie die Materialien aneinander und fixieren sie (Klemmen oder Pressen sind nicht notwendig). Entfernen Sie den Statikmischer nach dem Gebrauch und schließen Sie die Doppelspritze mit der Schutzkappe.

**Topfzeit/Verarbeitungszeit:** 90 Minuten

**Flecken/Rückstände:** Entfernen Sie nasse Klebstoffrückstände sofort mit warmem Seifenwasser. Getrocknete Klebstoffreste können nur mechanisch entfernt werden.

### TROCKNUNGSZEITEN\*

**Verarbeitungszeit:** ca. 6 Stunden (bei Zimmertemperatur)

**Trocknungs-/Aushärungszeit:** ca. Nach ca. 12 Stunden vollständig belastbar (bei Zimmertemperatur)

**Endfestigkeit:** Maximale Endfestigkeit wird erreicht nach ca. 24 Stunden (bei Zimmertemperatur). Bei höheren Temperaturen sind höhere Endfestigkeit und verkürzte Trockenzeiten möglich, siehe Tabelle:

Hinweis: Die obigen Angaben sind das Ergebnis sorgfältig durchgeführter Untersuchungen. Dieses Merkblatt soll Sie bei Klebarbeiten nach unserem besten Wissen beraten. Für die Ergebnisse und Schäden jeder Art können wir im jeweiligen Anwendungsfall keine Verantwortung übernehmen, da sich bei den vielfältigen Möglichkeiten (Werkstofftypen, Werkstoffkombinationen und Arbeitsweise) die mitspielenden Faktoren unserer Kontrolle entziehen. Eigene Prüfungen und Versuche sind durchzuführen. Eine Gewährleistung kann nur auf die immer gleichbleibend hohe Qualität unseres Erzeugnisses übernommen werden.

## Afschuifsterkte UHU Plus endfest 300

## Résistance au cisaillement UHU Plus endfest 300

Temperatuur Température	Uithardingstijd Temps de séchage	Eindsterkte <sup>1</sup> Résistance finale <sup>1</sup>
20°C	12 uur	± 1200 N/cm <sup>2</sup>
40°C	3 uur	± 1800 N/cm <sup>2</sup>
70°C	45 min	± 2000 N/cm <sup>2</sup>
100°C	10 min	± 2500 N/cm <sup>2</sup>
180°C	5 min	± 3000 N/cm <sup>2</sup>

<sup>1</sup>Afschuifsterkte aluminium-aluminium

<sup>1</sup>Résistance au cisaillement aluminium-aluminium

\* Die Trocknungszeiten können variieren, u.a. abhängig von Untergrund, aufgetragener Produktmenge, Feuchtigkeitsgehalt und Umgebungstemperatur.

### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

**Feuchtigkeitsbeständigkeit:** Gut

**Temperaturbeständigkeit:** Von -40 °C bis +100 °C

**Chemische Beständigkeit:** Gut

**Überstreichbarkeit:** Gut

**Füllungsvermögen:** Sehr gut

### TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

**Basis:** Harz: Epoxidharz; Härter: aliphatische Amine

**Farbe:** Creme, Transparent

**Viskosität:** hars: 40.000 mPa.s.; harder: 30.000 mPa/s, Pastös

**Feststoffgehalt:** ca. 100 %

**Dichte:** ca. Harz: ca. 1,2 g/cm<sup>3</sup>; Härter ca. 0,96 g/cm<sup>3</sup>

**Endfestigkeit:** ca. 3000 N/cm<sup>2</sup>

**Schrumpfung:** ca. 0 %

Hinweis: Die obigen Angaben sind das Ergebnis sorgfältig durchgeführter Untersuchungen. Dieses Merkblatt soll Sie bei Klebearbeiten nach unserem besten Wissen beraten. Für die Ergebnisse und Schäden jeder Art können wir im jeweiligen Anwendungsfall keine Verantwortung übernehmen, da sich bei den vielfältigen Möglichkeiten (Werkstofftypen, Werkstoffkombinationen und Arbeitsweise) die mitspielenden Faktoren unserer Kontrolle entziehen. Eigene Prüfungen und Versuche sind durchzuführen. Eine Gewährleistung kann nur auf die immer gleichbleibend hohe Qualität unseres Erzeugnisses übernommen werden.