

**Beschreibung:**

epple-easy 5710 ist ein lösungsmittelfreier, hochviskoser 2-Komponentiger Klebstoff auf Polyurethanbasis mit kurzer Aushärtezeit und besonders hoher Klebkraft an Metallen, Leicht- und Buntmetallen, Papier, Pappe und Holz

Anwendung:

epple easy 5710 dient als Klebstoff hauptsächlich zum Verbinden von Metall/Kunststoff-Kombinationen, sowie zum Fixieren und Schützen von elektronischen Bauteilen auf Leiterplatten.

Besondere Eigenschaften:

Durch die Anwendung aus der Doppelkartusche entfällt das manuelle Mischen und das Produkt kann daher besonders für die Anwendung in Kleinserien zum Einsatz kommen.

Mischertyp:

mini (40 ml): MX 5.4-17-S
maxi (400 ml): MCX 12-24

Kartuschenpistole

mini Pistole DMA 50 mit Stößel PLA 050-04
maxi Pistole DM 400

Verarbeitung / Oberfläche:

- ⇒ Die Oberflächen der Füge­teile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- ⇒ Bis zur Handfestigkeit müssen die Füge­teile in geeigneter Weise fixiert werden.

Reinigen der Werkzeuge:

Mit Verdünnung epple 11

Chemische Basis

1K	2K	lösungs- mittelhaltig	lösungs- mittelfrei	EP	PU	Acrylat	Chloropren	Polyvinyl- acetat	
----	----	--------------------------	------------------------	----	----	---------	------------	----------------------	--

Eigenschaften des flüssigen Klebstoffs

Eigenschaft	Norm	Komponente A	Komponente B
Viskosität	DIN EN ISO 3219	450 Pas	2,0 Pas
Dichte	DIN 53479	1,09 g/cm ³	1,23 g/cm ³
Mischungsverhältnis	gravimetrisch volumetrisch	82 Gew. Teile 4 Vol. Teile	18 Gew. Teile 1 Vol. Teile
Farbe der Mischung		beige	
Feststoffgehalt		100 %	
Topfzeit	DIN VDE 0291-2	10 min	
Lagerbedingungen	12 Monate in verschlossenem Originalgebinde sowie bei kühler und trockener Lagerung (Optimale Lagertemperatur: 5°C).		

E. Epple & Co GmbH

Dichtstoffe // Klebstoffe // Gießharze

Hertzstr. 8

D-71083 Herrenberg

Telefon 0 70 32 / 97 71-0

Fax 0 70 32 / 97 71-50

E-Mail info@epple-chemie.de

Internet www.epple-chemie.de





Eigenschaften des Klebstoffs		
Eigenschaft	Norm	Wert
Härtung Ablüftezeit Zeit bis zur Handfestigkeit Zeit bis zur Endfestigkeit	-	15 min 2 h
Härtungsbedingungen / Anpressdruck	-	>5°C kein Anpressdruck erforderlich, fixieren
Härte Shore-Härte A Shore-Härte D Pendelhärte / König	DIN 53505 DIN 53505 DIN 53157	- - -
Klebfestigkeiten im Zugscherversuch Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5) Holz/Holz PA6/PA6 PMMA/PMMA	DIN EN 1465	7,0 N/mm ² 3,4 N/mm ² 2,1 N/mm ² 3,0 N/mm ²
Klebfestigkeiten im Schälversuch 180°	DIN EN 1464	-
Oberflächenklebrigkeit	-	keine
Glasübergangstemperatur	DIN IEC 61006	-
Lagerung/Klebkraftänderung 80°C / 7 Tage / Luft [Stahl/Stahl (gestrahlt SA2,5)] 80°C / 4 h / Luft [Stahl/Stahl (gestrahlt SA2,5)]	DIN EN 1465	-
Temperaturbeständigkeit	-	-20°C - +80°C
Wärmeleitfähigkeit	ISO 8894-1	-
Wasseraufnahme 20°C / 1 Tag 20°C / 2 Tage 20°C / 7 Tage 20°C / 14 Tage 20°C / 21 Tage 20°C / 30 Tage 100°C / 30 min	ISO 62	+0,10% +0,20% +0,40% +0,60% +0,70% +0,80% +0,40%
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	Öl, Benzin, Schmierfett
Isolationswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60167	
Durchgangswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60093	10 ¹² - 10 ¹³ Ω

12/07

Diese Druckschrift soll Sie beraten. Die in ihr gemachten Angaben entsprechen unserem besten Wissen, jedoch kann eine Verbindlichkeit daraus nicht hergeleitet werden.

This data sheet is for your information. The data supplied are according to the best of our knowledge and no liability can be inferred from them.

