

**Beschreibung:**

Das Produkt epple 5601 ist ein zweikomponentiger Klebstoff auf der Basis von Epoxidharzen und aminischen Härtern. Er zeichnet sich durch eine niedrige Viskosität und eine lange Topfzeit aus. epple 5601 dient zum Verkleben von Metallen und Kunststoffen.

Anwendung:

Der Klebstoff epple 5601 wird eingesetzt wenn eine eher starre, mittelharte Klebfuge erreicht werden soll. Der Klebstoff ist in größerem Umfang tolerant gegen Mischungsfehler.

Besondere Eigenschaften:

Das Produkt epple 5601 weist ein Mischungsverhältnis von 1:1 sowohl bei gravimetrischer als auch bei volumetrischer Mischung auf.

Verarbeitung / Oberfläche:

- ⇒ Die Oberflächen der Fügeiteile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- ⇒ Die Komponenten A + B homogen vermischen. Dazu wird die Komponente B in das Gebinde zur Komponente A gegeben und gut durchgemischt. Gegebenenfalls sollte die Mischung in ein sauberes Gefäß umgegossen und nochmals durchgemischt werden.
- ⇒ Bis zur Handfestigkeit müssen die Fügeiteile 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	10 Pas	25 Pas
Viskosität Mischung	DIN EN ISO 3219	17 Pas	
Dichte	DIN 53479	1,32 g/cm ³	1,32 g/cm ³
Mischungsverhältnis	gravimetrisch volumetrisch	50 Gew. Teile 50 Vol. Teile	50 Gew. Teile 50 Vol. Teile
Farbe der Mischung		grau, schwarz	
Feststoffgehalt		100 %	
Topfzeit	DIN VDE 0291-2	180 min	
Lagerbedingungen	24 Monate in verschlossenem Originalgebinde sowie bei kühler und trockener Lagerung (Optimale Lagertemperatur: 5-30 °C). Vor der Verarbeitung bitte kurz aufrühren.		

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	-	keine 5 h 5 d
Härtungsbedingungen / Anpressdruck	-	>5°C Anpressdruck nicht erforderlich, fixieren
Härte Shore-Härte A Shore-Härte D Pendelhärte / König	DIN 53505 DIN 53505 DIN 53157	- 62 20 s
Klebfestigkeiten im Zugscherversuch Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5) Stahl / Stahl (blank) Aluminium / Aluminium Messing / Messing Edelstahl / Edelstahl PA 6 / PA 6 PET / PET PC / PC PMMA / PMMA	DIN EN 1465	7,8 N/mm ² 5,7 N/mm ² 5,3 N/mm ² 6,1 N/mm ² 5,5 N/mm ² 1,1 N/mm ² 1,7 N/mm ² 1,2 N/mm ² 0,9 N/mm ²
Klebfestigkeiten im Schälversuch 180° Stahl / Stahl	DIN EN 1464	14,0 N/cm
Oberflächenklebrigkeit	-	keine
Glasübergangstemperatur	DIN IEC 61006	-
Lagerung/Klebkraftänderung	DIN EN 1465	-
Temperaturbeständigkeit	-	-30°C bis +150°C
Wärmeleitfähigkeit	ISO 8894-1	-
Wasseraufnahme 20°C / 1 Tag 20°C / 2 Tage 20°C / 4 Tage 20°C / 7 Tage 20°C / 14 Tage 20°C / 21 Tage 20°C / 28 Tage 100°C / 30 min	ISO 62	+0,69 % +0,98 % +1,37 % +1,90 % +2,73 % +3,38 % +4,00 % +0,53 %
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	Alkalien, verdünnte Säuren, Öle, ATF-Öl, Benzine, Schmierfett, Bohr- und Schneidöle, Wasser
Isolationswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60167	1·10 ¹² Ω
Durchgangswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60093	2·10 ¹¹ Ω

03/09

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.

