

**Beschreibung:**

epple-easy 5711 ist ein lösungsmittelfreier, niedrigviskoser zweikomponentiger Klebstoff auf Polyurethanbasis mit besonders hoher Klebkraft an Metallen, Leicht- und Buntmetallen, Papier, Pappe und Holz

**Anwendung:**

epple-easy 5711 dient als Klebstoff hauptsächlich zum Verbinden von Metall/Kunststoff- Kombinationen, sowie zum Fixieren und Schützen von elektronischen Bauteilen auf Leiterplatten. Das Produkt fließt sehr gut an die unterschiedlichsten Fügeteile an.

**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): MA 6.3-21-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	26 Pas	0,13 Pas
Dichte	DIN 53479	1,26 g/cm <sup>3</sup>	1,23 g/cm <sup>3</sup>
Mischungsverhältnis	gravimetrisch volumetrisch	80 Gew. Teile 4 Vol. Teile	20 Gew. Teile 1 Vol. Teile
Farbe der Mischung		braun	
Feststoffgehalt		100 %	
Topfzeit	DIN VDE 0291-2	45 min	
Lagerbedingungen	12 Monate in verschlossenem Originalgebände 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





<b>Eigenschaften des Klebstoffs</b>		
<b>Eigenschaft</b>	<b>Norm</b>	<b>Wert</b>
Härtung Ablüftezeit Zeit bis zur Handfestigkeit Zeit bis zur Endfestigkeit	-	45 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	9 N/mm <sup>2</sup> 7,2 N/mm <sup>2</sup> 1,4 N/mm <sup>2</sup> 4,7 N/mm <sup>2</sup>
Klebfestigkeiten im Schälversuch 180°	DIN EN 1464	-
Oberflächenklebrigkeit	-	-
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 - +100°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	+0,13% +0,20% +0,33% +0,52% +0,65% +0,72% +0,31%
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	Öl, Benzin, Schmierfett
Isolationswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60167	
Durchgangswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60093	