

**Beschreibung:**

epple-easy 5610 ist ein 2-Komponentiger Klebstoff auf Epoxidharzbasis.

Anwendung:

epple-easy 5610 eignet sich besonders zur Verklebung von Metallen untereinander, sowie mit Kunststoffen. Der Klebstoff besitzt im gehärteten Zustand noch eine hohe Elastizität.

Besondere Eigenschaften:

Das Produkt wird aus der Doppelkartusche verarbeitet, wodurch ein manuelles Anmischen insbesondere bei kleineren Serien entfällt. Bei einem größeren Bedarf an Klebstoff kann das Produkt über eine Dosieranlage verarbeitet werden.

Mischertyp:

mini (40 ml): MX 5.4-17 S
maxi (400 ml): MCA 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	15 Pas	33 Pas
Viskosität Mischung	DIN EN ISO 3219	17 Pas	
Dichte	DIN 53479	1,15 g/cm³	1,15 g/cm³
Mischungsverhältnis	gravimetrisch volumetrisch	79 Gew. Teile 4 Vol. Teile	21 Gew. Teile 1 Vol. Teile
Farbe der Mischung		grau	
Feststoffgehalt		100 %	
Topfzeit	DIN VDE 0291-2	18 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	-	- 3 h 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	- 52 -
Klebfestigkeiten im Zugscherversuch Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5) Stahl/Stahl (blank) Aluminium / Aluminium Messing / Messing Edelstahl /Edelstahl	DIN EN 1465	15,5 N/mm ² 10,0 N/mm ² 4,0 N/mm ² 8,0 N/mm ² 7,5 N/mm ²
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 - +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 / 21Tage 20°C / 30 Tage 100°C / 30 min	ISO 62	+0,27% +0,43% +0,59% +0,81% +0,91% +1,08% +1,11%
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	Alkali, Benzin, Schmierfett, Kühlschmierstoffe, Wasser
Isolationswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60167	
Durchgangswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60093	

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.

