

LOCTITE UK 2015 Component A/B

September 2017

PRODUKTBESCHREIBUNG

LOCTITE UK 2015 Component A/B hat die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	2K-Polyurethan
Produkttyp	PU-Klebstoff, strukturell
Aushärtung	Polyaddition
Beschaffenheit	Lösungsmittelfrei
Komponenten	zwei-komponentig
Komponente A	Harz
Komponente B	Härter
Anwendung	Montage
Farbe (Komp. A)	Blau
Farbe (Komp. B)	Braun
Farbe (Mischung A+B)	Grün
Mischungsverhältnis, nach Gewicht Komp. A : Komp. B	2 : 1
Mischungsverhältnis, nach Volumen Komp. A : Komp. B	2.5 : 1

LOCTITE UK 2015 Component A/B ist ein struktureller lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethanbasis. Die Harzkomponente (Komponente A) ist auf Basis hydroxylgruppenhaltiger organischer Verbindungen, die Härterkomponente (Komponente B) auf Basis von Isocyanaten aufgebaut.

Durch Vermischen der beiden Komponenten im Gewichts-Verhältnis von 2 : 1 entsteht aufgrund einer chemischen Reaktion ein hartelastischer Klebstoff.

Bedingt durch die natürlichen Rohstoffe (je nach Anbaugesbiet), kann es zu Farbschwankungen zwischen den verschiedenen Produktionschargen kommen.

LOCTITE UK 2015 Component A/B ist ein 2K-Polyurethan-Klebstoff zum Verkleben von nicht-metallischen Oberflächen (Kunststoffen, Verbundstoffen, lackierten Metallen etc.). Er eignet sich besonders, wenn strukturelle aber dennoch elastische Klebeverbindungen realisiert werden sollen. LOCTITE UK 2015 Component A/B wird in einer Standard-Einstellung hinsichtlich offener Zeiten bzw. Aushärtedauer geliefert. Andere Varianten sind möglich, müssen aber separat angefragt werden.

ANWENDUNGSGEBIETE

LOCTITE UK 2015 Component A/B wird zum strukturellen Kleben von faserverstärkten Bauteilen eingesetzt. Es wurde speziell für die Anwendung auf CFK/GFK sowie KTL-beschichteten Metallsubstraten entwickelt.

TECHNISCHE DATEN

WICHTIG:

Dies ist ein experimentelles Produkt und die entsprechenden Technischen Daten können sich ändern !

Komponente A

Loctite UK 2015 Component A:

Konsistenz	pastös
Dichte, g/cm ³	1,11 bis 1,15
Viskosität, Brookfield - RVT, 20 °C, Pa.s	200 bis 300

Komponente B

Loctite UK 2015 Component B:

Konsistenz	pastös
Dichte, g/cm ³	1,4 bis 1,44
Viskosität - Brookfield - RVT, 20°C, Pa.s	350 bis 500

Mischung (Komponente A + B):

Konsistenz	pastös
Viskosität - Brookfield - RVT, 20°C, Pa.s	300 bis 700

Topfzeit (240g, 20 °C) , Min 6 bis 10

E-Modul aus dem Zugversuch, 20 °C, MPa >300

Dehnung aus dem Zugversuch bei 23 °C, % >90

Zugscherfestigkeit, MPa >20

nach 7 Tagen bei 23 °C

Substrat, Fuge 0,5 mm KTL-Blech

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbemerkung:

Wir empfehlen vor der Anwendung das **Sicherheitsdatenblatt** bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen zu lesen. Die geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden. Bitte beachten Sie auch die lokalen Sicherheitsvorschriften und kontaktieren Sie Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

Vorbereitung:

Die zu verbindenden Teile sollen trocken, staub- und fettfrei sein. Der Einsatz von Primern kann bei Metallen zur Verbesserung der Haftung und/oder der Langzeitstabilität führen. Die Oberflächen von Kunststoffen müssen frei von Trennmitteln sein. Eine Verbesserung der Haftung kann durch Aufrauen der Oberfläche erzielt werden.

Verarbeitung:

Die Komponenten werden von Hand, mit Rührvorrichtung oder Zweikomponenten-Mischanlagen im angegebenen Mischungsverhältnis gemischt. Dabei muss das Einbringen von Luft vermieden werden. Nach dem Mischen dürfen keine Schlieren erkennbar sein. Der Klebstoff kann nur eine begrenzte Zeit appliziert werden (Topfzeit). Danach geliert die Mischung und wird für die Verarbeitung unbrauchbar. Es sollte deshalb nur die Menge angemischt werden, die innerhalb der angegebenen Topfzeit verarbeitet werden kann. Die Topfzeit ist von der angemischten Menge und Temperatur abhängig. Bei größeren Mengen oder erhöhten Temperaturen wird die Topfzeit verkürzt. Niedrige Temperaturen hingegen verlängern die Topfzeit. Die Klebstoffkomponenten dürfen vor und während der Verarbeitung nicht mit Feuchtigkeit in Berührung kommen. Wenn die Komponenten während der Verarbeitung oder Aushärtung mit Feuchtigkeit Kontakt haben, führt dies zu einer Schaumbildung. Gebinde müssen deshalb immer gut verschlossen und vor Feuchtigkeit geschützt werden.

Kartuschen Verarbeitungshinweise:

LOCTITE UK 2015 besteht aus einem Set mit einer 2,5 : 1 (750+300 ml) Doppelkartusche (Komponenten A und B) und einem Statikmischer. Zum Öffnen der Kartusche wird die Metallsicherung entfernt und der grüne Stift herausgezogen. Nach dem Einlegen in eine geeignete Kartuschenpistole, z.B. PC COX PPA 1500A 2,5: 1, wird so viel Produkt ausgedrückt, bis beide Komponenten gleichzeitig austreten. Danach wird der Statikmischer aufgeschraubt. Wir empfehlen Sulzer Mixpac MCH 8-24T oder Nordson OptiMix 8,7-25.

Beim betätigen des Pistolengriffs wird das Material durch den Statikmischer gedrückt, wobei die beiden Komponenten automatisch vermischt werden. Die ersten 25 ml der Klebstoffraupe müssen verworfen werden, da sie u.U. nicht einwandfrei gemischt sind. Nach dem Spülvorgang ist ohne Abzusetzen die Applikation durchzuführen. Wird der Klebstoffauftrag länger als 3 Minuten bei 23° C unterbrochen, sollte der Statikmischer ausgewechselt werden. Ansonsten besteht die Gefahr, dass sich der Statikmischer auf Grund des Viskositätsanstiegs zusetzt. Bei höheren Temperaturen verkürzt sich entsprechend die Wartezeit. LOCTITE UK 2015 wird direkt auf den Untergrund aufgetragen. Eine homogene Grünfärbung des austretenden Klebstoffs zeigt die richtige Mischung der Komponenten als zusätzliche Kontrolle an. Bei dem von uns empfohlenen Verarbeitungsgerät sollte der Verarbeitungsdruck 5 bar nicht überschreiten. Innerhalb der Verarbeitungszeit müssen die zu verklebenden Teile zusammengefügt werden. Überschüssiges Material ist sofort nach dem Auftragen zu entfernen. Andere Verpackungen auf Anfrage.

Aushärtung:

LOCTITE UK 2015 Component A/B kann bei Raumtemperatur oberhalb von 15°C und erhöhter Temperatur (bis 80 °C) ausgehärtet werden. Die Härtingszeiten können durch Temperaturerhöhung verkürzt werden, wobei die gleichzeitige Verkürzung der Verarbeitungszeit (Topfzeit, offene Zeit) zu beachten ist. Während der Abbindezeit (Anfangsfestigkeit) ist unbedingt auf ausreichend Kontaktdruck (Stapeldruck, Pressen, Klammern) zu achten, damit die zu verklebenden Teile mit dem Klebstoff vollflächig in Kontakt gehalten werden. Ein Austreten des Klebstoffes aus der Klebspalte ist ein guter Indikator für ausreichend Klebstoff in den Fugen.

Reinigung:

Frisches, nicht ausgehärtetes Material kann zunächst trocken und dann mit geeignetem Lösungsmittel beseitigt werden. Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Kennzeichnung:

Bitte beachten Sie das aktuelle **Sicherheitsdatenblatt** zu detaillierten Hinweisen bezüglich:

Gefahrstoffkennzeichnung**Transportvorschriften****Sicherheitsbestimmungen****Lagerung:****Komponente A**

Empfohlene Lagertemperatur, °C	15 bis 30
Lagerzeit (im ungeöffneten Originalgebinde)	12 Monate

Komponente B

Empfohlene Lagertemperatur, °C	15 bis 30
Lagerzeit (im ungeöffneten Originalgebinde)	12 Monate

WEITERE INFORMATIONEN

Haftungsausschluss

Hinweis:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDS), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Auf Grund der unterschiedlichen Einsatzmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Einsatz- und Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Belgium NV, Henkel Electronic Materials NV, Henkel Nederland BV, Henkel Technologies France SAS und Henkel France SA beachten Sie bitte zusätzlich folgendes:

Für den Fall, dass Henkel dennoch, aus welchem Rechtsgrund auch immer, in Anspruch genommen wird, ist die Haftung von Henkel in jedem Fall beschränkt auf den Wert der jeweils betroffenen Lieferung.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Colombiana, S.A.S. findet Folgendes Anwendung:

Die vorstehenden Angaben in diesem technischen Datenblatt (TDB), insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und den Einsatzbereich unserer Produkte, beruhen auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Wir übernehmen keine Haftung für die Eignung unserer Produkte für die relevanten Produktionsverfahren unter den konkreten Arbeitsbedingungen sowie die beabsichtigten Verarbeitungszwecke und Ergebnisse. Um eine solche Eignung sicherzustellen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende vorherige Eigenversuche und Tests.

Jede aus den Hinweisen in diesem technischen Datenblatt und jede aus sonstiger schriftlicher oder mündlicher Beratung für das vorliegende Produkt resultierende Haftung ist ausdrücklich ausgeschlossen, es sei denn, dass individualvertraglich etwas anderes vereinbart wurde, ein Fall der Verletzung von Leib, Leben oder Gesundheit vorliegt, uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt oder eine Haftung nach zwingendem Produkthaftungsrecht besteht.

Bei Lieferung unserer Produkte durch Henkel Corporation, Resin Technology Group, Inc. oder Henkel Canada Corporation, findet Folgendes Anwendung:

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. **Dementsprechend lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.**

Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

Verwendung von Warenzeichen: Sofern nicht anderweitig ausgewiesen sind alle in diesem Dokument genannten Marken solche der Henkel Corporation in den USA und in anderen Ländern.

Referenz 0.2