

Technisches Datenblatt



Produkt: PT328

Hersteller: PERMABOND ENGINEERING ADHESIVES

Warengruppe: KLEBSTOFF

Artikelgruppe: 2-K KLEBSTOFF

Download: 05.05.2024

PERMABOND PT328

Dieses Datenblatt wurde Ihnen von der Firma tewipack Uhl GmbH zur Verfügung gestellt. Die Firma tewipack Uhl GmbH übernimmt keinerlei Verantwortung für die Aktualität und die Richtigkeit der enthaltenen Informationen. Die Eigenschaften der Produkte können sich aufgrund verschiedener Einflüsse wie beispielsweise Zusammensetzung und Zustand des Substrats, Unreinheiten in oder auf dem Substrat, Temperatur und Luftfeuchtigkeit bei der Lagerung und Umgebungsbedingungen während der Anwendung ändern. Bei Verwendung dieses Produkts in Kombination mit anderem Material ist der Kunde dafür verantwortlich, durch eigene Tests zu prüfen, ob das Produkt für die geplante Kombination geeignet ist und ob diese Kombination die erwarteten Ergebnisse liefert

Tewipack Uhl GmbH
Industriestraße 15
D-75382 Althengstett

Telefon:
+49(0)7051/9297-0
Telefax:
+49(0)7051/9297-99

E-Mail:
info@tewipack.de
Internet:
www.tewipack.de

Geschäftsführer:
Alexander Uhl, Michael
Uhl
HRB 330424
Amtsgericht Stuttgart

Bankverbindungen:
Sparkasse
Pforzheim Calw
BLZ 666 500 85
Konto 17 787

Commerzbank
Sindelfingen
BLZ 603 400 71
Konto 8 001 166

Vereinigte
Volksbank AG
Böblingen
BLZ 603 900 00
Konto 80 089 003

Postbank
Stuttgart
BLZ 600 100
70
Konto 146 294
708

Besondere Merkmale

- Hervorragende Haftfestigkeit auf einer breiten Palette von Oberflächen
- Aushärtung bei Raumtemperatur, diese kann jedoch durch Wärme beschleunigt werden.
- Über Doppelkammerkartuschen wird der Klebstoff dosiert, gemischt und auf die zu klebenden Werkstoffe aufgetragen.
- Der Kleber ist auch in Großgebinden lieferbar.

Beschreibung

PERMABOND[®] PT328 ist ein 2K PU Klebstoff, der bei Raumtemperatur aushärtet. Er weist ausgezeichnete Resistenz gegen chemische- und Umwelteinflüsse auf und eignet sich ideal zum Einsatz bei einer Vielzahl von Materialien einschließlich Metallen, Kunststoffen und Verbundwerkstoffen. Seine lange Topfzeit erleichtert das Auftragen auf große Fügeiteile.

NUR FÜR INDUSTRIELLEN GEBRAUCH.

Physikalische Eigenschaften

	PT328 A	PT328 B
Chemikalische Gruppe	Polyurethan	Isocyanat
Farbe	Schwarz	Cremerfarben
Viskosität bei 25°C	4000-8000 mPa.s Thixo	3000-6000 mPa.s Thixo
Spezifisches Gewicht	1,25	1,45

Leistungen: Aushärtungswerte

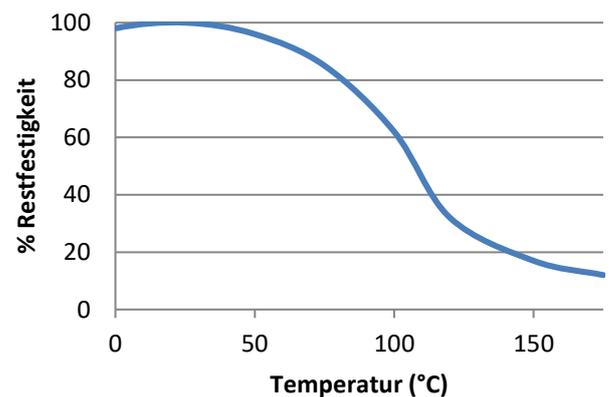
Mischungsverhältnis	1 : 1
Spaltfüll bis zu	5 mm
Topfzeit	15-20 Min.
Handfest (Stahl) ISO4587 (0.3 N/mm ² Scherfestigkeit erreicht)	90-120 Min.
Endfestigkeit	Bei 23°C: 4-5 Tage Bei 90°C: 30 Min.

Leistungen bei Endfestigkeit

Scherfestigkeit* (ISO4587)	Zink: 5-6 N/mm ² Stahl: 12-18 N/mm ² FRP Glas Epoxid: 5-7 N/mm ² FRP Glas Polyester: 12-14 N/mm ² CFK: 9-11 N/mm ²
Zugfestigkeit ISO 37	15-20 N/mm ²
Bruchdehnung (Elastizität) ISO 37	<20%
Härte ISO868	60-75 Shore D
Wärmeausdehnungskoeffizient (ASTM D-696)	85 x 10 ⁻⁶ 1/K

*Festigkeit wird durch Oberflächenvorbereitung und Spaltfüll beeinflusst.

Hitzebeständigkeit



„Hitzebeständige“ Scherfestigkeitsversuche wurden auf Weichstahl durchgeführt. Aushärtung bei Raumtemperatur vollständig. Vor den Testversuchen wurden die Teile über 30 Minuten auf der Testtemperatur gehalten.

PT328 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Zusätzliche Informationen

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.

Dieses Technische Datenblatt bietet Informationen als Arbeitshilfe und stellt keine Produktspezifizierung dar.

Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um ein noch positiveres Resultat zu erzielen.

Anwendung des Klebstoffs

1. Oberflächen müssen sauber, trocken und fettfrei sein, bevor der Klebstoff aufgetragen werden kann.
2. Falls ein Absetzen der Füllstoffe erkennbar ist, die Kartuschen vor Gebrauch gut schütteln. Fassware bitte nochmals aufrühren.
3. Die günstigste Verarbeitungstemperatur für Konstruktionsklebstoff und Werkstoff liegen zwischen 20 Grad und 25 Grad.
4. Teile nach Aufbringen des Klebers fixieren.
5. Teile erst nach Erreichen der Handlingsfestigkeit bewegen.
6. Endfestigkeit wird nach 4-5 Tage erreicht. Durch Wärmeeinwirkung kann der Aushärtungsvorgang beschleunigt werden.

Video-Link

Oberflächenvorbereitung:

<https://youtu.be/WCFIGGDOPS4>



2-K-Polyurethan-Kleber

Gebrauchshinweise:

<https://youtu.be/eT6BLvPOVYo>



Lagerung

Lagerungstemperatur	5 bis 25°C
---------------------	------------

Falls das Produkt separiert (bei Polyurethanen üblich), kann es notwendig werden, das Produkt vor Gebrauch in der Kartusche sorgfältig aufzuschütteln.

www.permabond.com

• **Deutschland: 0800 101 3177**

• **General Enquiries: +44 (0)1962 711661**

• **US: 732-868-1372**

• **Asia: + 86 21 5773 4913**

info.europe@permabond.com

info.americas@permabond.com

info.asia@permabond.com

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care ® Program“ benutzen.