

Three Bond 2088E

(2K-Epoxidharz mit hoher Wärmebeständigkeit)

Bei dem Produkt Three Bond 2088E handelt es sich um ein zweikomponentiges Epoxidharz, das speziell für das schnelle, sparsame Kleben und Dichten von Rohr- und Springlerleitungen sowie von elektrischen und elektronischen Bauteilen entwickelt wurde. Werden die beiden Komponenten Harz und Härter miteinander vermischt, leiten sie eine chemische Reaktion ein und härten aus. Das ausgehärtete Produkt zeichnet sich neben hervorragender Festigkeit bei hohen Temperaturen auch durch gute elektrische Eigenschaften sowie exzellente chemische Beständigkeit aus.

1. Merkmale

- Gefahrlose Verarbeitung, da keine besonderen Anforderungen wie z.B. UV-Licht oder hohe Temperaturen bei der Verarbeitung erforderlich sind.
- Da bei der Aushärtung praktisch keine Schrumpfung auftritt, entstehen so gut wie keine Maßschwankungen oder inneren Spannungen. Es eignet sich somit auch für Anwendungen, bei denen es neben dem Kleben und Dichten auch auf das Füllen ankommt.
- Ausgezeichnetes Haftvermögen auf Metall, Kunststoff, Gummi, Glas, Beton, Keramik, Holz, Bambus, Leder, Baumwolle oder Papier aus gleichartigem oder unterschiedlichem Material.

- Hervorragende mechanische Eigenschaften wie Zug-, Scher- und Druckfestigkeit sowie Stoß- und Vibrationsbeständigkeit.
- Ausgezeichnete chemische und thermische Beständigkeit

2. Typische Eigenschaften

Prüfkriterium	Ergebnis	Einheit
Farbe (Harz Härter)	Transp. gelb Transp. gelb	
Viskosität (Harz Härter)	40 4	Pa·s
Dichte bei 25°C (Harz Härter)	1,19 1,03	g/cm ³
Mischungsverhältnis (Harz : Härter)	100 : 25	
Topfzeit bei 25°C (100 g)	70	min
Aushärtung bei 25°C	24	h
120°C	1	h
Shore-Härte	82 D	
Schälfestigkeit Fe/Fe	120	N/m
Scherfestigkeit Fe/Fe nach:		
25°C x 7 d Aushärtung	19,2	MPa
120°C x 1 h Aushärtung	20,6	MPa
150°C x 1 h Aushärtung	22,9	MPa

Scherfestigkeit Fe/Fe bei 25°C (nach 120°C x 1 h Aushärtung)	20,6	MPa
80°C (nach 120°C x 1 h Aushärtung)	17,7	MPa
120°C (nach 120°C x 1 h Aushärtung)	16,7	MPa
150°C (nach 120°C x 1 h Aushärtung)	14,2	MPa
200°C (nach 120°C x 1 h Aushärtung)	11,3	MPa
Glasumwandlungstemperatur nach:		
25°C x 7 d Aushärtung	100	°C
120°C x 1 h Aushärtung	160	°C
150°C x 1 h Aushärtung	170	°C
Wärmeausdehnungskoeffizient	70×10^{-6}	°C ⁻¹
Volumenwiderstand	$2,1 \times 10^{14}$	Ω·m
Flächenwiderstand	$1,1 \times 10^{15}$	Ω
Dielektrizitätskonstante bei 1 MHz	4,4	
Verlustfaktor bei 1 MHz	0,0270	
Durchschlagfestigkeit	27	kV/m
Lagerfähigkeit bei 25°C	12	Monate

3. Hinweise

- Das Produkt im Originalbehälter dicht geschlossen halten und an einem dunklen, trockenen, gut belüfteten und kühlen Ort aufbewahren.
- Lassen Sie das Produkt vor dem Öffnen des Behälters erst Raumtemperatur erreichen, da sich ansonsten Tauniederschlag bilden kann.

- Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten Feuchtigkeit, Fett und sonstige Verunreinigungen von den Fügeflächen entfernt werden.
- Das Epoxidharz je nach Fugenbedingungen (Breite, Rautiefen, Unebenheiten usw.) in entsprechender Menge gleichmäßig auf eine der Fügeflächen auftragen und die Teile sofort zusammenfügen, richtig positionieren und fixieren.
- Der Aushärtungsgrad variiert in Abhängigkeit von der Schichtdicke, der Umgebungstemperatur und der Prozessdauer.
- Bei der Verwendung von Präzisionsharzen können Veränderungen der Viskosität als Funktion der Umgebungstemperatur überprüft werden.
- Einmal ausgegossenes Produkt sollte nicht mehr in den Originalbehälter zurückgegossen werden. Überschüssiges Material kann problemlos mit einem Tuch entfernt werden.

4. Verkaufseinheiten

100 g Sets

Die hier angegebenen Daten und Empfehlungen wurden nach bestem Wissen erstellt und können aufgrund unserer Testergebnisse und Erfahrungen als zuverlässig angesehen werden. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungshinweise nicht verantwortlich sein können. Vor dem Gebrauch empfehlen wir, Versuche durchzuführen, ob sie den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Ein Anspruch daraus ist jedoch ausgeschlossen. Für falschen und zweckfremden Einsatz trägt der Anwender die alleinige Verantwortung.