



Qualität für's Handwerk

## Technisches Datenblatt

# 241 Alfa Epoxidharzklebstoff 2K

**Schnell aushärtender Zweikomponenten Epoxidharz Klebstoff**



### Technische Daten:

Eigenschaften	Wert
Basis:	Zweikomponentiger Epoxidharzklebstoff
Aushärtung:	Bei Raumtemperatur, Beschleunigung durch Temperaturerhöhung möglich
Mischungsverhältnis:	Harz: Härter – nach Gewicht: 100:94,9 Harz: Härter – nach Volumen: 1:1
Farbe:	Harz: klar, Härter: hellgelb
Viskosität:	8.000 bis 11.000 mPa*s, gemischter Ansatz nach Brookfield bei 23°C
Dichte:	1,1 g/cm <sup>3</sup> , fertiges Gemisch bei RT
Temperatureinsatzbereich:	-60 °C bis +100 °C
Verarbeitungszeit:	~3,5 Minuten, 2,5 g Harz + 2,4 g Härter bei 23 °C
Glasübergangstemperatur:	52 °C, Härtung: 16 Stunden bei 40 °C
Shore D-Härte:	~75, Härtung: 16 Stunden bei 40 °C
Handfestigkeit:	~7 Minuten, > 1 N/mm <sup>2</sup> bei 23 °C
Härtungsdauer bei RT: bei 40 °C: bei 60 °C: bei 100 °C:	> 10 N/mm <sup>2</sup> ~60 Minuten ~35 Minuten ~10 Minuten ~2 Minuten
Endfestigkeit:	48 Stunden

Um eine Gewährleistung zu erreichen, arbeiten Sie bitte generell nach der Verarbeitungsanleitung.

1/2



Qualität für's Handwerk

## Technisches Datenblatt

### Technische Daten:

Eigenschaften	Wert
Zugscherfestigkeit	Alles Sand gestrahlt, DIN EN 1465, Härtung: 16 Stunden bei 40 °C, Prüftemperatur 23 °C
Stahl:	> 20 N/mm <sup>2</sup>
Edelstahl:	> 17 N/mm <sup>2</sup>
Aluminium:	> 13 N/mm <sup>2</sup>
Kupfer:	> 15 N/mm <sup>2</sup>
Messing:	> 15 N/mm <sup>2</sup>
GFK, Epoxy:	~14 N/mm <sup>2</sup>
Polyamid 6:	~4 N/mm <sup>2</sup>
ABS:	~4 N/mm <sup>2</sup>
PMMA:	~3 N/mm <sup>2</sup>
PVC:	~4 N/mm <sup>2</sup>
Polycarbonat:	~4 N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit	Stahl, Sand gestrahlt, DIN 15870, Härtung: 16 Stunden bei 40 °C, Prüftemperatur 23 °C
bei Spalt 0 mm:	~40 N/mm <sup>2</sup>
bei Spalt 0,1 mm:	~30 N/mm <sup>2</sup>
Lagerung:	3 Jahre zwischen +2 °C und +30 °C

Um eine Gewährleistung zu erreichen, arbeiten Sie bitte generell nach der Verarbeitungsanleitung.

2/2