

**Beschreibung:**

Das Produkt epple 1709 ist ein zweikomponentiger Klebstoff auf der Basis von Polyurethanen. Er weist eine mittlere Viskosität und mittlere Topfzeit auf. Der Klebstoff zeigt sowohl auf Metallen wie auch auf Kunststoffen eine hohe Klebkraft. Es ergibt sich eine elastische und flexible Klebfuge.

Anwendung:

epple 1709 ist durch sein breites Haftungsspektrum ein Klebstoff, der eine große Anwendungsbreite aufweist. Insbesondere wird er in Fällen eingesetzt, bei denen Metalle mit Metallen oder Metalle mit Kunststoffen elastisch verklebt werden sollen.

Besondere Eigenschaften:

epple 1709 kann mit den gängigen Dosieranlagen verarbeitet werden wobei sowohl statische als auch dynamische Mischer einsetzbar sind.

Verarbeitung / Oberfläche:

- ⇒ Die Oberflächen der Fügebauteile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- ⇒ Die Komponenten A + B homogen vermischen. Dazu wird die Komponente B in das Gebinde zur Komponente A gegeben und gut durchgemischt. Gegebenenfalls sollte die Mischung in ein sauberes Gefäß umgegossen und nochmals durchgemischt werden.
- ⇒ Bis zur Handfestigkeit müssen die Fügebauteile 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	25 Pas	0,13 Pas
Viskosität Mischung	DIN EN ISO 3219	9,5 Pas	
Dichte	DIN 53479	1,23 g/cm ³	1,23 g/cm ³
Mischungsverhältnis	gravimetrisch volumetrisch	75 Gew. Teile 75 Vol. Teile	25 Gew. Teile 25 Vol. Teile
Farbe der Mischung		weiß	
Feststoffgehalt		100 %	
Topfzeit	DIN VDE 0291-2	35 min	
Lagerbedingungen	24 Monate in verschlossenem Originalgebinde sowie bei kühler und trockener Lagerung (Optimale Lagertemperatur: 5-30 °C). Vor der Verarbeitung bitte kurz aufrühren. Die B-Komponente muss vor Frost geschützt sein.		

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	-	keine 90 min 24 h
Härtungsbedingungen / Anpressdruck	-	>5°C Anpressdruck nicht erforderlich, fixieren
Härte Shore-Härte A Shore-Härte D Pendelhärte / König	DIN 53505 DIN 53505 DIN 53157	>90 48 45 s
Klebfestigkeiten im Zugscherversuch Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5) Stahl / Stahl (blank) Aluminium / Aluminium Messing / Messing Edelstahl / Edelstahl PA 6 / PA 6 PET / PET PC / PC PMMA / PMMA	DIN EN 1465	11,6 N/mm ² 9,4 N/mm ² 7,5 N/mm ² 5,2 N/mm ² 7,9 N/mm ² 3,0 N/mm ² 6,0 N/mm ² 2,1 N/mm ² 3,6 N/mm ²
Klebfestigkeiten im Schälversuch 180° Stahl / Stahl (blank)	DIN EN 1464	-
Oberflächenklebrigkeit	-	keine
Glasübergangstemperatur	DIN IEC 61006	-
Lagerung/Klebkraftänderung	DIN EN 1465	-
Temperaturbeständigkeit	-	-30°C bis +100°C
Wärmeleitfähigkeit	ISO 8894-1	-
Wasseraufnahme 20 °C / 1 Tag 20 °C / 4 Tage 20 °C / 7 Tage 20 °C / 14 Tag 20 °C / 21 Tage 20 °C / 28 Tage 100 °C / 30 min	ISO 62	+0,04 % +0,14 % +0,20 % +0,28 % +0,30 % +0,35 % +0,21 %
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	verdünnte Säuren, Öle, ATF-Öl, Benzine (kurzfristig), Schmierfett, Wasser
Isolationswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60167	1·10 ¹² Ω
Durchgangswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60093	2·10 ¹¹ Ω

04/09

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.

