

**Beschreibung:**

**epple 5851** ist ein zweikomponentiger Klebstoff auf der Basis von Chloropren. Es handelt sich um einen Kontaktklebstoff der einen sehr elastischen Klebefilm bildet.

**Anwendung:**

**epple 5851** wird als Kontaktklebstoff angewandt. Die beiden Komponenten werden gemischt, damit die beiden Fügeteile eingestrichen (ca. 150 – 300g/m<sup>2</sup>) und nach einer Ablüfzeit von wenigen Minuten (staubtrockene Oberfläche) können die Fügeteile mit Druck verklebt werden. Der Klebstoff dient auf Grund seines weiten Haftungsspektrums hauptsächlich zum Verkleben von Kunststoffen untereinander oder mit Metallen sowie zum Verkleben von Gummiteilen. Im Vergleich zur einkomponentigen Variante **epple 4851** ist die thermische Beständigkeit erhöht.

**Verarbeitung / Oberfläche:**

- ⇒ Die Oberflächen der Fügeteile 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 Fügeteile 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	Terpoly- mer
----	----	--------------------------	------------------------	----	----	---------	------------	----------------------	-----------------

**Eigenschaften des flüssigen Klebstoffs**

Eigenschaft	Norm	Komponente A	Komponente B
Viskosität	DIN EN ISO 3219	4,00 Pas	10 mPas
Viskosität Mischung	DIN EN ISO 3219	2,40 Pas	
Dichte	DIN 53479	0,90 g/cm <sup>3</sup>	1,00 g/cm <sup>3</sup>
Mischungsverhältnis	gravimetrisch volumetrisch	90 Gew. Teile 91 Vol. Teile	10 Gew. Teile 9 Vol. Teile
Farbe der Mischung		hellbraun	
Feststoffgehalt		25 %	
Topfzeit	DIN VDE 0291-2	7 h	
Lagerbedingungen	12 Monate in verschlossenem Originalgebinde sowie bei kühler und trockener Lagerung (Optimale Lagertemperatur: 5-30 °C). Vor der Verarbeitung bitte kurz aufrühren.		

**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





<b>Eigenschaften des Klebstoffs</b>		
<b>Eigenschaft</b>	<b>Norm</b>	<b>Wert</b>
Härtung Ablüftezeit Zeit bis zur Handfestigkeit Zeit bis zur Endfestigkeit	-	8 min (fingertrocken) maximal 2h 10 min 24 h
Härtungsbedingungen / Anpressdruck	-	ca. 2 bar
Härte Shore-Härte A Shore-Härte D Pendelhärte / König	DIN 53505 DIN 53505 DIN 53157	- - -
Klebfestigkeiten im Zugscherversuch Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5) Stahl / Stahl (blank) Aluminium / Aluminium Messing / Messing Edelstahl / Edelstahl	DIN EN 1465	2,20 N/mm <sup>2</sup> - - - -
Klebfestigkeiten im Schälversuch 180°	DIN EN 1464	Fügeteilbruch
Oberflächenklebrigkeit	-	keine
Glasübergangstemperatur	DIN IEC 61006	-
Lagerung / Klebkraftänderung	DIN EN 1465	-
Temperaturbeständigkeit	-	-30 °C - +150 °C
Wärmeleitfähigkeit	ISO 8894-1	-
Wasseraufnahme 20°C / 7 Tage 20°C / 30 Tage 100°C / 30 min	ISO 62	- - -
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	Wasser, Witterungseinflüsse
Isolationswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60167	-
Durchgangswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60093	-

09/08

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.

