

**Beschreibung:**

epple-bond 8215 ist ein einkomponentiger, lösungsmittelfreier Klebstoff auf Cyanacrylat-Basis. Er härtet innerhalb weniger Sekunden und bildet eine harte Klebfuge. Das Produkt weist eine mittlere Viskosität auf.

**Anwendung:**

epple-bond 8215 wird zur Verklebung von Metallen, Kunststoffen, Gummi und anderen Elastomeren eingesetzt und hat eine gute Alterungsbeständigkeit. Er zeichnet sich durch eine hohe Klebkraft auf den verschiedenen Fügebauteilen aus.

Da der Klebstoff zur Härtung Luftfeuchtigkeit benötigt ist die Zeit bis zur Handfestigkeit bei höherer Luftfeuchtigkeit geringer als bei trockenen Umgebungsbedingungen.

**Verarbeitung / Oberfläche:**

- Die Oberflächen der Fügebauteile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- Klebeflächen einseitig in möglichst dünner Schicht auftragen. Unmittelbar darauf müssen die Klebeflächen zusammengefügt werden. Die sogenannte Punktverklebung ist hierbei die günstigste Arbeitsmethode.
- Die Schichtdicke des Klebers, d.h. die Fügespaltbreite soll 0,2 mm nicht übersteigen.

**Reinigen der Werkzeuge:**

Mit Verdünnung epple 11

Chemische Basis										
1K	2K	lösungs- mittelhaltig	lösungs- mittelfrei	wässrig	EP	PU	Cyan- acrylat	Chloro- pren	Polyvinyl- acetat	Terpoly- mer

Eigenschaften des flüssigen Klebstoffs		
Eigenschaft	Norm	
Viskosität	DIN EN ISO 3219	200 mPas
Dichte	DIN 53479	1,06 g/cm <sup>3</sup>
Farbe		farblos, klar
Feststoffgehalt		100 %
Topfzeit	DIN VDE 0291-2	-
Lagerbedingungen	9 Monate in verschlossenem Originalgebinde sowie bei kühler und trockener Lagerung (Optimale Lagertemperatur: 5-15 °C). Vor Frost schützen.	





<b>Eigenschaften des Klebstoffs</b>		
<b>Eigenschaft</b>	<b>Norm</b>	<b>Wert</b>
Härtung Ablüftezeit Zeit bis zur Handfestigkeit bei Stahl/Stahl Zeit bis zur Handfestigkeit bei EPDM/EPDM Zeit bis zur Handfestigkeit bei PA6/PA6 Zeit bis zur Endfestigkeit	-	keine 30 s 3 s 3 s 60 min
Härtungsbedingungen / Anpressdruck	-	kein Anpressdruck erforderlich, fixieren
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 Gummi / Gummi PA6 / PA6 PC / PC PET / PET	DIN EN 1465	12,0 N/mm <sup>2</sup> 18,5 N/mm <sup>2</sup> - - - - - - -
Klebfestigkeiten im Schälversuch 180°	DIN EN 1464	-
Oberflächenklebrigkeit	-	keine
Glasübergangstemperatur	DIN IEC 61006	-
Lagerung/Klebkraftänderung 80°C / 7 Tage / Luft [Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5)] 80°C / 4h / Luft [Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5)]	DIN EN 1465	- -
Temperaturbeständigkeit	-	-55 bis +95 °C
Wärmeleitfähigkeit	ISO 8894-1	-
Wasseraufnahme 20°C / 7 Tage 20°C / 30 Tage 100°C / 30 min	ISO 62	- - -
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	Mineralöle, Rapsmethylester (RME, Biodiesel)
Isolationswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60167	-
Durchgangswiderstand Schichtstärke 2 mm	DIN IEC 60093	5·10 <sup>14</sup> Ω