

LORD® Gehärtete Konstruktions-Acrykleber 850 und 852 mit LORD-Härter 25GB

Beschreibung

LORD® 850 und 852 Acrykleber können in Kombination mit dem LORD-Härter 25GB verwendet werden, um Schweißen, Löten, Nieten oder andere mechanische Befestigungsmethoden zu ersetzen. Diese gehärteten Konstruktionskleber zeichnen sich besonders gut aus in Umgebungen mit niedriger Temperatur und bei Anwendungen, die starken Schlägen, hohen Ablösebelastungen oder hohen Ermüdungserscheinungen ausgesetzt sind. Die LORD-Klebstoffe 850 und 852 bieten verschiedene Verarbeitungszeiten für eine Vielzahl von Prozessanforderungen.

In Verbindung mit dem LORD-Härter 25GB schaffen die LORD-Klebstoffe 850 und 852 eine Vielzahl von Klebstoffsystemen für vorbereitete oder unvorbereitete Metalle und einige Kunststoffe. Diese Klebstoffsysteme bieten die höchsten Schlag- und Ablösefestigkeiten, die für unter Raumtemperatur härtende Klebstoffe mit einem außergewöhnlichen Modus des kohäsiven Versagens möglich sind.

Aufgrund der enthaltenen Glasperlen ermöglicht der LORD-Härter 25GB eine präzise Kontrolle der Dicke der Klebstoffschicht. Detaillierte Informationen finden Sie im Datenblatt des LORD-Härters 25GB.

Eigenschaften und Vorteile

Vielseitig – verbindet eine breite Palette von unvorbereiteten Metallen mit minimaler Untergrundvorbereitung sowie gemischte Polymerträger wie GFK.

Dauerhaft – bietet hohe Festigkeit für strukturelle High-End-Klebeanwendungen; 100% Dehnung verbessert die Schlagfestigkeit und die Ermüdungsbeständigkeit.

Temperaturbeständig – anwendbar bei Temperaturen von -40 °C bis +149 °C (-40 °F bis +300 °F); toleriert das E-Schichtbrennen mit kohäsivem Versagen bei 170 °C (338 °F).

Umweltbeständig – widersteht verdünnten Säuren, Laugen, Lösungsmitteln, Fetten, Ölen, Feuchtigkeit, Salznebel und Verwitterung; bietet hervorragende Beständigkeit gegen indirekte UV-Bestrahlung.

Nicht-pastös – bleibt auf vertikalen oder überhängenden Oberflächen in Position, was eine größere Prozessflexibilität ermöglicht.

Typische Eigenschaften*

	850	852
Aussehen	Bernsteinfarbene Paste	Bernsteinfarbene Paste
Viskosität, cP bei 25 °C (77 °F) Brookfield	100.000-500.000	100.000-500.000
Dichte		
lb/gal (kg/m ³)	8,00-8,30 (959-995)	8,00-8,30 (959-995)
Flammpunkt, °C (°F)	15 (59)	15 (59)

*Die Daten sind typisch und nicht für Spezifikationszwecke geeignet.

Anwendung

Oberflächenvorbereitung – Entfernen Sie Fett, lockere Verunreinigungen oder schlecht haftende Oxide von den Metalloberflächen. Normale Mengen an Fabrikölen und Ziehfitzen stellen in der Regel kein Problem bei der Haftung dar. Die meisten Kunststoffe müssen vor dem Verkleben einfach gereinigt werden. Einige müssen möglicherweise geschliffen werden, um eine optimale Leistung zu erzielen.

Mischen – Mischen Sie den LORD-Kleber 850 oder 852 mit der richtigen Menge des LORD-Härters 25GB. Kartuschen für Handpresspistolen geben automatisch das korrekte volumetrische Verhältnis jeder Komponente aus. Sogar die Farbverteilung zeigt visuell eine gründliche Mischung an. Nach dem Mischen härtet der Klebstoff schnell aus.

Applikation – Tragen Sie den Klebstoff mit Kartuschen für Handpresspistolen oder automatischen Dosier-/Mischgeräten auf.

- Kartuschen für Handpresspistolen
 1. Legen Sie die Kartusche in die Handpresspistole ein und entfernen Sie die Endkappen.
 2. Nivellieren Sie den Kolben so, dass eine kleine Menge Klebstoff ausgestoßen wird, um sicherzustellen, dass beide Seiten eben sind.
 3. Befestigen Sie die Mischspitze und drücken Sie eine Mischspitze Klebstoff heraus.
 4. Tragen Sie den Klebstoff auf das Trägermaterial auf und drücken Sie die Teile innerhalb der Verarbeitungszeit des Klebstoffs zusammen. Klemmen Sie sie zusammen, bis die Gebrauchsfestigkeit erreicht ist.

Lösen Sie die Teile nach dem Zusammenfügen nicht mehr voneinander. Die zusammengefügte Teile können durch Verschieben korrekt ausgerichtet werden.

- Dosier-/Mischgeräte
Wenden Sie sich an Ihren LORD-Vertreter, wenn Sie Hilfe bei der Verwendung dieses Gerätes benötigen.

Aushärtung – Die Aushärtung beginnt, sobald Klebstoff und Härter vermischt werden. Die Zeit bis zur Gebrauchsfestigkeit ist vom verwendeten Klebstoff abhängig. Die vollständige Aushärtung benötigt bei Raumtemperatur 2-5 Stunden. Die geklebten Flächen müssen während des gesamten Aushärtevorgangs in Kontakt bleiben. Die Aushärtungszeit kann durch das Zuführen von leichter Wärme [$< 66\text{ °C}$ (150 °F)] beschleunigt werden.

Reinigung – Reinigen Sie Geräte und Werkzeuge vor der Kleberaushärtung mit Lösungsmitteln, wie Isopropylalkohol, Aceton oder Methylethylketon (MEK). Nach dem Aushärten erhitzen Sie den Klebstoff auf 204 °C (400 °F) oder mehr, um ihn zu erweichen. Dadurch können die Teile getrennt und der Klebstoff leichter entfernt werden.

Lagerfähigkeit

Die Lagerfähigkeit beträgt 6 Monate bei 25 °C (77 °F) im ungeöffneten Originalbehälter. Lagertemperaturen von $4\text{--}10\text{ °C}$ ($40\text{--}50\text{ °F}$) werden empfohlen. Bei Kallagerung das Produkt vor der Verwendung auf Raumtemperatur bringen. Vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.

Die LORD-Kleber 850 und 852 sind brennbar. Nicht in der Nähe von Hitze, Funken oder offenen Flammen lagern oder verwenden.

Sicherheitshinweise

Bevor dieses oder andere LORD-Produkte genutzt werden, verweisen wir auf die Anleitungen für eine sichere Verarbeitung und Handhabung auf dem Sicherheitsdatenblatt (SDS) und dem Etikett.

Ausschließlich für industrielle/kommerzielle Zwecke.
Darf nur von ausgebildeten Fachkräften angewendet werden. Nicht im Haushalt anwenden. Nicht für Endverbraucher.

Typische Eigenschaften* des mit dem empfohlenen Härter gemischten Klebers

	850/25GB	852/25GB
Mischungsverhältnis der Volumenteile von Kleber zu Härter	10:1	10:1
Festkörpergehalt, %	100	100
Verarbeitungszeit, Min. bei 24 °C (75 °F)	6-10	20-25
Zeit bis zur Gebrauchsfestigkeit, Min. bei 24 °C (75 °F) Scherfestigkeit: 50 psi	18-24	50-70
Vollständige Aushärtungszeit, Std. bei 24 °C (75 °F)	2**	5
Aussehen der Mischung	Rote Paste	Rote Paste

*Die Daten sind typisch und nicht für Spezifikationszwecke geeignet.

**Erreicht 90% seiner vollen Kraft nach 1 Stunde.

Typische ausgehärtete Eigenschaften* – LORD-Kleber / LORD-Härter 25GB

	850	852
Härte Shore D	66	67
Zugfestigkeit bis zum Brechen, psi (MPa) ASTM D638, modifiziert	2610 (18,0)	2683 (18,5)
Dehnung, % ASTM D638, modifiziert	100	100
E-Modul, psi (MPa) ASTM D638, modifiziert	105.000 (724)	125.000 (862)
Glasübergangstemperatur, °C (°F) ASTM E1640-99, durch DMA	80 (176)	81 (178)

*Die Daten sind typisch und nicht für Spezifikationszwecke geeignet.

Klebeleistung* – LORD-Kleber 850 / LORD-Härter 25GB

Trägermaterialien	Aluminium auf Aluminium	EZG auf EZG	CRS auf CRS
Überlappscherfestigkeit bei Raumtemperatur, psi (MPa) Ausfallmodus	2617 (18,1) C	2081 (14,4) C	2885 (19,9) C
Überlappscherfestigkeit bei 82 °C (180 °F), psi (MPa) Ausfallmodus	1044 (7,2) C	1075 (7,4) C	1157 (8,0) C
Überlappscherfestigkeit bei -34 °C (-30 °F), psi (MPa) Ausfallmodus	3183 (22,0) TLC	2568 (17,7) TLC	4017 (27,7) TLC
Überlappscherfestigkeit nach 14 Tagen bei 38 °C (95 °F), 95% rF, psi (MPa) Ausfallmodus	2584 (17,8) C	2046 (14,1) C	2790 (19,2) C
Überlappscherfestigkeit nach 500 Stunden Salznebel Aussetzung, psi (MPa) ASTM B117 Ausfallmodus	2157 (14,9) C/A	1482 (10,2) C/A	1908 (13,2) C/A
T-Haftung bei Raumtemperatur, pli (N/cm) Ausfallmodus	26 (46) C	45 (79) C	45 (79) C

Trägermaterial

Aluminum, 0,032" dick 6061T6
Galvanisch verzinkter Stahl (EZG), 0,032" dick
Kaltgewalzter Stahl (CRS), 0,032" dick

Oberflächenbehandlung

Mit Isopropanol abwischen
Mit Isopropanol abwischen
Mit Isopropanol abwischen

Haftungsparameter	Klebefläche	Schichtdicke	Aushärtung	Mischung verhältnis
Überlappscherfestigkeit von Meta (ASTM D1002)	1,0"x 0,5"	0,010"	24 Std. bei RT	10:1 nach Volumen
T-Haftung (ASTM D1876 modifiziert)	1,0"x 3,0"	0,010"	24 Std. bei RT	10:1 nach Volumen

Definition der Fehlermöglichkeit

Definition der Fehlermöglichkeit	Abkürzung
Adhäsionsbruch	A
Kohäsives Versagen	C
Kohäsives Versagen der Dünnschicht	TLC

*Die Daten sind typisch und nicht für Spezifikationszwecke geeignet.

Klebeleistung* – LORD-Kleber 852 / LORD-Härter 25GB

Trägermaterialien:	Aluminium auf Aluminium	EZG auf EZG	CRS auf CRS	
Überlappscherfestigkeit bei Raumtemperatur, psi (MPa) Ausfallmodus	2880 (19,9) C	2115 (14,6) C	2975 (20,5) C	
Überlappscherfestigkeit bei 82 °C (180 °F), psi (MPa) Ausfallmodus	1089 (7,5) C	1090 (7,5) C	1320 (9,1) C	
Überlappscherfestigkeit bei -34 °C (-30 °F), psi (MPa) Ausfallmodus	3380 (23,3) TLC	2627 (18,1) TLC	4236 (29,2) TLC	
Überlappscherfestigkeit nach 14 Tagen bei 38 °C (95 °F), 95% rF, psi (MPa) Ausfallmodus	2752 (19,0) C	2016 (13,9) C	2826 (19,5) C	
Überlappscherfestigkeit nach 500 Stunden Salznebel Aussetzung, psi (MPa) ASTM B117 Ausfallmodus	2022 (13,9) C/A	1780 (12,3) C/A	1807 (12,5) C/A	
T-Haftung bei Raumtemperatur, pli (N/cm) Ausfallmodus	26 (46) C	47 (82) C	49 (86) C	
Trägermaterial Aluminum, 0,032" dick 6061T6 Galvanisch verzinkter Stahl (EZG), 0,032" dick Kaltgewalzter Stahl (CRS), 0,032" dick		Oberflächenbehandlung Mit Isopropanol abwischen Mit Isopropanol abwischen Mit Isopropanol abwischen		
Haftungsparameter	Klebefläche	Schichtdicke	Aushärten, vulkanisieren	Mischungs verhältnis
Überlappscherfestigkeit von Metal (ASTM D1002)	1,0"x 0,5"	0,010"	24 Std. bei RT	10:1 nach Volumen
T-Haftung (ASTM D1876 modifiziert)	1,0"x 3,0"	0,010"	24 Std. bei RT	10:1 nach Volumen
Definition der Fehlermöglichkeit	Abkürzung			
Adhäsionsbruch	A			
Kohäsives Versagen	C			
Kohäsives Versagen der Dünnschicht	TLC			

*Die Daten sind typisch und nicht für Spezifikationszwecke geeignet.

Die in diesem technischen Datenblatt angegebenen Werte stellen typische Werte dar, da nicht alle Tests für jedes Los des hergestellten Materials durchgeführt werden. Wegen formalisierter Erzeugnisspezifikationen für bestimmte Erzeugnisendanwendungen wenden Sie sich bitte an das Kundendienstzentrum.

Die in diesem Dokument angegebenen Informationen basieren auf Tests, die als verlässlich angesehen werden. Insofern als LORD Corporation keinen Einfluss auf die Art und Weise hat, in der andere eventuell diese Informationen verwenden, übernimmt das Unternehmen keine Garantie für die erzielten Ergebnisse. Darüber hinaus übernimmt LORD Corporation weder eine Garantie für die Leistung des Erzeugnisses noch die durch die Verwendung des Erzeugnisses oder dieser Informationen erzielten Ergebnisse, wenn das Erzeugnis von Dritten umgepackt wurde. Dies gilt auch für den Endverbraucher, ist aber nicht auf diesen beschränkt. Das Unternehmen gibt außerdem keine ausdrückliche oder stillschweigende Garantie für die handelsübliche Qualität oder für die Eignung für einen bestimmten Zweck hinsichtlich der Auswirkungen oder Ergebnisse einer solchen Verwendung.

LORD und „Ask us How“ sind Warenzeichen von LORD Corporation oder einer ihrer Tochtergesellschaften.

LORD bietet wertvolle Sachkenntnisse in Klebe- und Beschichtungsmitteln, Vibrations- und Bewegungssteuerung sowie magnetisch gesteuerten Technologien. Unsere Mitarbeiter arbeiten mit unseren Kunden zusammen, um ihnen bei der Wertsteigerung ihrer Erzeugnisse zu helfen. Innovativ und reaktionsfreudig auf einem sich ständig verändernden Markt konzentrieren wir uns darauf, unseren Kunden in aller Welt Lösungen zur Verfügung zu stellen ... Fragen Sie uns, wie.

LORD Corporation
World Headquarters

111 Lord Drive
Cary, NC 27511-7923
USA

www.lord.com

Eine Liste der weltweiten Niederlassungen finden Sie unter LORD.com..

LORD
AskUsHow™