

Besondere Eigenschaften

- Für hochfeste Verklebungen
- Gute Beständigkeit gegen Vibrationen
- Einfache Anwendung da 1-komponentig
- Hohe Festigkeit bei Scher- und Zugbelastungen
- Hohe Temperaturbeständigkeit
- Gute Beständigkeit gegen Chemikalien

Beschreibung

Permabond ES558 ist ein bei Raumtemperatur pastöser Epoxidklebstoff welcher bei Erwärmung (während der Aushärtung) vergleichbar mit Lötzinn fließt. Der Klebstoff ist verstärkt, um maximale Schlagzähigkeit sowie ausgezeichnete Schäl- und Scherfestigkeit zu liefern. ES558 eignet sich ideal zum Verkleben einer Vielzahl von Materialien einschließlich Metalle, Ferrite, Keramik und Verbundstoffe.

Physikalische Eigenschaften

Chemikalische Gruppe	Epoxy
Farbe	Silber-Grau
Viscosität @ 25°C	100,000 – 300,000 mPa.s (cp)
Spezifisches Gewicht	1,5

Leistungen: Aushärtungswerte

Fließverhalten bei höheren Temperaturen	Vergleichbar mit Lötzinn
Spaltfüll bis zu	0,5 mm 0,02 in
Aushärtegeschwindigkeit (Ofen) *	120°C (250°F): 60 Minuten 150°C (300°F): 45 Minuten 180°C (350°F): 20 Minuten 200°C (390°F): 15 Minuten
Aushärtegeschwindigkeit (Induktion)	<3 Minuten

*Die tatsächliche Aushärtungszeit ist von der Aufwärmungszeit des Klebstoffes abhängig, z.B. benötigen große Teile oder überfüllte Öfen längere Aushärtungszeiten. Ein Induktionsheizapparat, eine Heizplatte, eine Infrarotlampe oder eine Heißluftpistole können die Aushärtung beschleunigen.

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

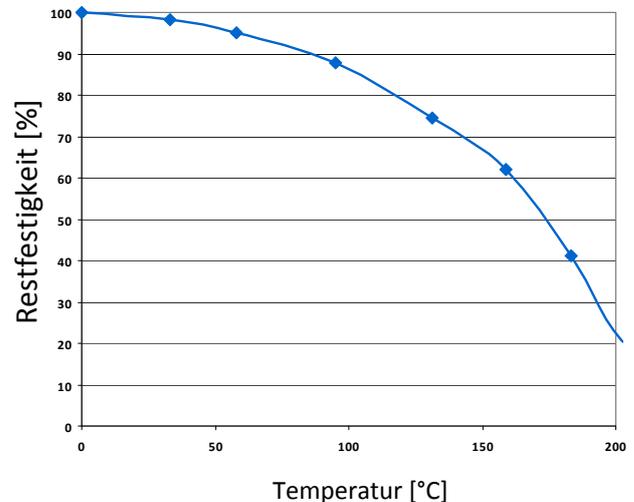
Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.

Leistungen: Aushärtungswerte

Scherfestigkeit* ASTM D-1002	Stahl 27 - 41 MPa (4000 – 6000 psi) Aluminium 17 - 31 MPa (2500 – 4500 psi) Zink 14 - 27 MPa (2000 – 4000 psi)
Härte	80 Shore D
Wärmeausdehnungskoeffizient	45 x 10 ⁻⁶ mm/mm/°C
Dielektrizitätskonstante	22 kV / mm
Wärmeleitvermögen	0,55 W/(m.K)

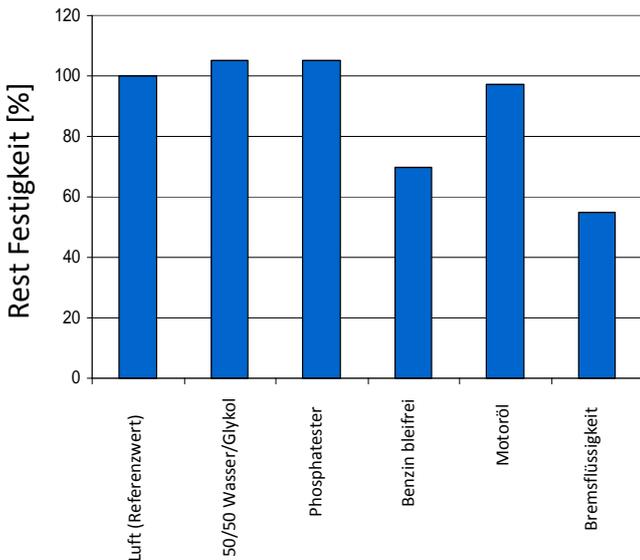
*Die zu erreichende Festigkeit wird durch die Oberflächenvorbereitung und die Spaltausbildung beeinflusst

Temperaturfestigkeit



ES558 kann bei geringen Belastungen kurzzeitig auch höheren Temperaturen ausgesetzt werden (z.B. bei Einbrennlack- oder Schwall-Löt-Verfahren). Niedrigste Temperatur bei Endfestigkeit: -40°C (abhängig von den verwendeten Materialien).

Beständigkeit gegen Chemikalien



Die Proben wurden 30 Tage bei 85°C getaucht und anschließend bei Raumtemperatur getestet.

Zusätzliche Informationen

Unabhängig von der Einstufung des Produktes wird bei seiner Handhabung eine gute Betriebshygiene empfohlen. Die vollständigen Informationen entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.


T-E-Klebertechnik

Anwendungs-, Verfahrens- und Dosiertechnik

Großer Kolonnenweg 3 30163 Hannover
 Tel.: 0511 - 353982 - 0 Fax.: 0511 353982 - 40
 internet: www.t-e-klebertechnik.de mail: infotek@t-e-klebertechnik.de



Oberflächenvorbereitung

Vor dem Auftragen des Klebstoffes sollten die Oberflächen, sauber, trocken und fettfrei sein. Wir empfehlen Permabond Cleaner A für das Entfetten der meisten Oberflächen. Die Oxidschicht einiger Metalle, wie Aluminium, Kupfer und ihre Legierungen, sollte vor dem Auftragen des Klebstoffs mit Schmirgelpapier entfernt werden, um die Qualität der Verklebung zu verbessern.

Anwendung des Klebstoffs

- 1) Die Kartuschen werden mit einer Düse ausgeliefert. Um eine geeignete Wulst zu bekommen, bitte die Düse anschneiden.
- 2) Tragen Sie den Klebstoff auf einer Oberfläche auf und vermeiden Sie Luftblasen.
- 3) Montieren Sie die Teile mit ausreichendem Druck, so dass der Klebstoff sich über den gesamten zu verklebenden Bereich verteilt.
- 4) Benutzen Sie eine Spannvorrichtung / Klammer, um zu verhindern, dass sich die Teile während des Aushärtprozesses bewegen.
- 5) Es ist ratsam, die Verbindung nicht zu bewegen bis der Klebstoff vollständig ausgehärtet ist.

Lagerung

Lagerungstemperatur	2 to 7°C (35 to 45°F)
Haltbarkeit (im ungeöffneten Originalgebinde)	12 Monate

Die hierin enthaltenen Informationen und Empfehlungen beruhen auf unserer technischen Erfahrung und sind nach unserem Wissen und Gewissen richtig. Ihre Genauigkeit kann nicht garantiert und keine Verantwortung für sie übernommen werden. Außerdem darf keine hierin gemachte Behauptung als bindende Verpflichtung oder Gewährleistung betrachtet werden. Vor der Verwendung dieser Produkte sollen Kunden im vollständigen Produktionsbetrieb ihre eigenen Prüfungen durchführen, um sicherzustellen, dass das jeweilige Produkt für ihre speziellen Bedürfnisse unter ihren eigenen Betriebsbedingungen geeignet ist.

Kein Vertreter unseres Unternehmens besitzt die Befugnis zur Außerkraftsetzung oder Änderung der o. a. Bedingungen. Unsere Techniker stehen dem Käufer jedoch zur Unterstützung bei der Anpassung unserer Produkte an ihre Bedürfnisse und an die in ihrem Betrieb vorherrschenden Bedingungen zur Verfügung. Kein Teil dieses Dokuments darf so ausgelegt werden, als würde er das Nichtvorhandensein relevanter Patente implizieren oder eine Befugnis, einen Ansporn oder Empfehlungen zur Verwendung einer Erfindung ohne Genehmigung vom Besitzer des Patentes darstellen. Wir erwarten ebenso von den Käufern unserer Produkte, dass sie diese in Vereinbarung mit den geläufigen Forderungen des „Chemical Manufacturers Association's Responsible Care © Program“ benutzen.