



Stand: 04/15

Ceramabond 670/671

Beschreibung

Ceramabond 670 ist ein anorganischer 1-K Klebstoff. Dieser Klebstoff schafft unlösliche Verbindungen von keramischen Textilien, poröser Keramik und Isolierungen von Flächen und Tafeln. Mit einer Temperaturbeständigkeit von bis zu +1650 °C und den guten Wärmeleit- und Isolationswerten, ist Ceramabond 670 bestens geeignet zur Herstellung von Dichtringen und Schmelzofenziegel-Verbindungen.

Ceramabond 671 ist ein anorganischer 1-K Klebstoff. Seine gute Vibrationsfestigkeit sowie seine Resistenzen gegen Korrosion und Oxidation auf Metallen zeichnen diesen Klebstoff aus. Damit schafft Ceramabond 671 dort Problemlösungen, wo die Einsatzgebiete von Epoxidharzen und Silikonen enden. Temperaturbeständig bis zu +1760°C, eignet sich dieser Klebstoff für Endverschlüsse und Flansche in temperaturbelasteten Teilen und zur Schraubensicherung.

Technische Daten

Eigenschaften	Ceramabond 670	Ceramabond 671
Hauptbestandteil	Aluminiumoxid	Aluminiumoxid
Max. Temperaturbeständigkeit	+1650 °C	+1760 °C
Viskosität	25 – 50 g/cm-s	400 – 800 g/cm-s
Spez. Gewicht	1.80 - 1.95 g/cm ³	2.05 – 2.15 g/cm ³
Wärmeausdehnungskoeffizient	7.7 cm/cm/°C x 10 ⁻⁶	7.7 cm/cm/°C x 10 ⁻⁶
Drehmomentfestigkeit	81349 N/mm ²	77282 N/mm ²
Durchschlagsfestigkeit	5.59 KV/mm bei RT	7.17 KV/mm bei RT
Spez. Widerstand	10 ⁸ Ohm/cm bei RT 10 ⁴ Ohm/cm bei 540 °C	10 ⁸ Ohm/cm bei RT 10 ⁵ Ohm/cm bei 540 °C
Feuchtigkeitsbeständigkeit	Exzellent	Exzellent
Alkalibeständigkeit	gut	Exzellent
Säurebeständigkeit	gut	gut
Oxidationsbeständigkeit	ausgezeichnet	ausgezeichnet
Organische Lösungsmittelbeständigkeit	ausgezeichnet	ausgezeichnet
Härte	4 Moh's Skala	9 Moh's Skala

Verarbeitung

Glatte Oberflächen sind schwierig zu verkleben, daher sollten sie entweder geätzt, sandgestrahlt oder oxidiert werden. 1-K Klebstoffe neigen dazu sich zu setzen, daher sollten sie vor Gebrauch gründlich aufgerührt werden. Ceramabond 670 und Ceramabond 671 können mittels Spatel, Pinsel, Spritze oder automatisierten Dosiergeräten verarbeitet werden.

Aushärtung

- 1 – 4 Stunden Lufttrocknung
- 2 Stunden Wärmeaushärtung bei 90 – 95 °C.

Die Ofentrocknung und die Härtung können je nach Größe der Klebeflächen und des zu verklebenden Materials etwas verlängert werden. Die Aushärtezeit ist von der Größe der Klebeflächen und der Porosität des Materials abhängig.

Alle hier gemachten Angaben dienen der Information und sind keine rechtsverbindlichen Zusagen. Sie entbinden den Anwender nicht von eigenen Vorversuchen.
Wir haften nicht für Verarbeitungsergebnisse

Rechnungsanschrift	Kunden-Center + Lieferanschrift	Telefon	Telefax	e-mail
T-E-Klebertechnik H.-P. Thiesen Vahrenwalder Str. 131 30165 Hannover	T-E-Klebertechnik Großer Kolonnenweg 3 30163 Hannover	Verkauf 0511/353982-0 Einkauf 0511/353982-11 Technik 0511/353982-31 Lohnarbeiten 0511/353982-12	0511-353982-40	infotek@t-e-klebertechnik.de
			UST-ID Nr.: DE 115640309	Internet www.t-e-klebertechnik.de

Erfüllungsort ist Sitz des Lieferanten. Die Ware bleibt bis zur restlosen Bezahlung Eigentum des Lieferanten. Es gelten unsere Geschäftsbedingungen