

UHU®**PLUS ENDFEST 300****EXTRA STARKER, UNIVERSELLER ZWEIKOMPONENTEN-
EPOXIDHARZKLEBSTOFF****PRODUKTBESCHREIBUNG**

Extra starker, universeller Zweikomponenten-Epoxydharzklebstoff

ANWENDUNGSBEREICH

Zum Kleben von Metall, Stein, Beton, Porzellan, Holz, Glas und vielen Kunststoffen geeignet. Ideal für (industrielle) Verbindungen, die den höchsten Anforderungen entsprechen müssen, wie zum Beispiel im Bereich der Elektrotechnik, Metallverarbeitung und Automatisierungstechnik. Nicht geeignet für PE, PP, PTFE, Polystyrol, Silikonkautschuk und Weich-PVC.

EIGENSCHAFTEN

- Sehr hohe Endfestigkeit (300 kg/cm²)
- Extrem belastbar
- Stoßfest
- Fugenfüllend
- Wasserfest
- Resistent gegen alle Witterungsverhältnisse
- Lösungsmittelfrei
- Resistent gegen viele Lösungsmittel, verdünnte Säuren und Basen
- Kann nach dem Aushärten geschliffen, gefeilt, gebohrt und lackiert werden
- UL-Zulassung
- Temperaturbeständigkeit von -40°C bis +100°C

VORBEREITUNG

Verarbeitungsbedingungen: Nur bei Temperaturen zwischen +15 °C und +25 °C und bei einer maximalen relativen Feuchtigkeit von 65 % benutzen. Um die Blasenbildung durch Kondensation zu vermeiden, sollte die Temperatur des Klebstoffes und der zu klebenden Materialien der Umgebungstemperatur entsprechen. Diese sollte idealerweise zwischen +18°C und +20 °C betragen. An einem Ort ohne Zugluft verarbeiten. Temperaturen unter +18°C verlangsamen den Aushärteprozess und das Endergebnis weist weniger Endfestigkeit auf. Bei niedrigen Umgebungstemperaturen, an Orten mit Zugluft oder im Freien wird eine zusätzliche Wärmequelle benötigt (Heizung, Infrarotheizung, oder Ähnliche), um den Aushärteprozess nicht zu verlangsamen. Eine höhere Endfestigkeit wird erreicht, wenn der Aushärteprozess bei Temperaturen von bis zu maximal +180 °C stattfindet.

Persönliche Sicherheit: Es wird empfohlen geeignete Schutzhandschuhe zu tragen.

Anforderungen an die Oberflächen: Die zu klebenden Materialien müssen trocken, sauber und fettfrei sein.

Vorbereitung der Oberflächen: Säubern Sie die zu klebenden Oberflächen vor dem Kleben gründlich, zum Beispiel mit Aceton. Je nach der Beschaffenheit der Oberfläche, rauhen Sie die zu klebenden Oberflächen etwas an.

Hilfsmittel: Plus Kartuschenpistole und Plus Statikmischer.

VERARBEITUNG

Flecken/Rückstände: Entfernen Sie nasse Klebstoffrückstände sofort mit warmem Seifenwasser. Getrocknete Klebstoffreste können nur mechanisch entfernt werden.

Unsere Empfehlungen basieren auf umfangreichen Untersuchungen und Praxiserfahrungen. Aufgrund der großen Unterschiede bei den Materialien und/oder Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die jeweiligen Ergebnisse und/oder für mögliche Schäden infolge der Verwendung des Produktes. Wir stehen Ihnen jedoch gerne für eine Beratung zur Verfügung.



PLUS ENDFEST 300

**EXTRA STARKER, UNIVERSELLER ZWEIKOMPONENTEN-
EPOXIDHARZKLEBSTOFF**

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

| | |
|-----------------------------------|---------------------|
| Basis: | Binder: Epoxy Resin |
| Chemische Beständigkeit: | Sehr gut |
| Endfestigkeit nach: | 12 Stunden |
| Festkörpergehalt ca.: | 100 % |
| Feuchtigkeitsbeständigkeit: | Gut |
| Füllungsvermögen: | Sehr gut |
| Konsistenz: | Flüssig |
| Lösungsmittelfrei: | Ja |
| Maximaler Temperaturwiderstand: | 100 °C |
| Minimale Temperaturbeständigkeit: | -40 °C |
| Mischungsverhältnis: | 1:1 (by volume) |
| Topfzeit/Verarbeitungszeit: | 90 minutes |
| Trocknungs-/Aushärtungszeit ca.*: | 90 minutes |
| UV-Beständigkeit: | Sehr gut |
| Viskosität: | Flüssig |
| Viskosität ca.: | 35 mPa·s |
| Wasserbeständigkeit: | Gut |
| Überstreichbarkeit: | Gut |

* Die Trocknungszeiten können variieren, u.a. abhängig von Untergrund, aufgetragener Produktmenge, Feuchtigkeitsgehalt und Umgebungstemperatur.

PHYSIOLOGISCHE EIGENSCHAFTEN

Gehärtetes UHU PLUS ENDFEST 300 hat ausgezeichnete elektrisch isolierende Eigenschaften: Spezifischer Widerstand: 5,6-5,8; $10^{13} \Omega \cdot \text{cm}$, ermittelt bei 100 V und 21 °C. Die Wärmeleitfähigkeit nach DIN 52612 beträgt 0,249 W/m·K bei 28,3 °C. Der lineare Wärmeausdehnungskoeffizient liegt bei $90 \cdot 10^{-6} \text{K}^{-1}$ bei 20 °C. Druckfestigkeiten (nach DIN 53454 gemessen am 10 mm-Würfel): 100 : 50 GT ca. 69 N/mm² 100 : 80 GT ca. 45 N/mm² 100 : 100 GT ca. 16 N/mm² GT = Gewichtsteile

Unsere Empfehlungen basieren auf umfangreichen Untersuchungen und Praxiserfahrungen. Aufgrund der großen Unterschiede bei den Materialien und/oder Arbeitsbedingungen übernehmen wir keine Haftung für die jeweiligen Ergebnisse und/oder für mögliche Schäden infolge der Verwendung des Produktes. Wir stehen Ihnen jedoch gerne für eine Beratung zur Verfügung.