

POLY-BOND® B39

Spezialkleber auf Polyester-Basis, auch für maschinelle Vermischung und Austragung

Poly-Bond B39 ist ein hochfester Spezialkleber zur maschinellen Vermischung und Austragung, geeignet für den Verbund von GFK Bauteilen in der Serien Produktion, wie z.B. die Verklebung von Rumpf-Deck und Ausbauteilen im Boostbau.

Haupteigenschaften

- Spezialkleber auf Polyester-Basis, auch für die maschinelle Vermischung und Austragung
- Gute Festigkeit in dünnen und dicken Klebschichten
- Gute Benetzung der Gfk-Oberfläche erzeugt verlässlichen Verbund zum Laminat
- Kein Volumenverlust bei maschineller Austragung (beim Pumpen)
- Bleibt an senkrechten Flächen kleben, tropft nicht ab bei Überkopf Anwendungen
- Lässt sich dick auf Stringern und anderen Bauteilen auftragen und anformen
- Lange Verarbeitungszeit bei geringer Exothermie, jedoch schnelles Aushärten für frühzeitiges Enformen

Poly-Bond B39 ergibt einen verlässlichen strukturellen Verbund in dünnen and auch dickeren Klebschichten (3 - 25mm). B39 hat einen geringen Schrumpf, eine niedrige Exothermie und keinen Volumenverlust bei machineller Vermischung und Austragung. Die lange Gelierzeit bei schneller Aushärtung ist ideal für die Verklebung von Bauteilen wie Rumpf-Deck, Stringer, Wrangen, Kielstrukturen, Innenausbauteilen und Verstärkungen.

Poly-Bond B39 bleibt an senkrechten Flächen kleben und tropft auch nicht ab bei Bauteilen, die vor der Verklebung umgedreht werden. Selbst bei einer Klebspaltdicke von 25mm ist die exotherme Reaktion sehr gering und minimiert die Sichtbarkeit des Schrumpfes an der Oberfläche von dünnen Laminaten.

Poly-Bond B39 wird als "Winter" und als "Sommer" Version geliefert, dabei Rücksicht nehmend auf vorherrschende Temperaturen bezogen auf die Gelierzeit.

Technische Werte

Farbe		Hellgrau
Dichte		1-1.1 g/cc
Zugfestigkeit	3mm Klebschicht 25mm Klebschicht	208 kPa 145 kPa
Scherfestigkeit	3mm Klebschicht 10mm Klebschicht	151 kPa 136 kPa
Druckfestigkeit		319 kPa
Schrumpf		Unter 1%
Thixotropie		Nicht ablaufend
Wasser Absorption		Unter 1%
Viscosität		280,000 – 320,000 cps
Exothermie, 100 gramm Masse	25mm Klebschicht	100 – 135°C
Exothermie		66 – 77°C
Klebschicht Dickenbereich		3 – 25mm
Shore D Härte nach 24 Stunden		min. 70 Shore D

Katalysation

19 Liter Hobbock: Vor der Katalysation gut vermischen, am besten mit einem mechanischem Rührwerk. Nach der Katalysation ebenfalls gut mischen, besonders am Rand und am Boden des jeweiligen Behälters. Falls zu niedrige Temperaturen die Aushärtung inhibieren, muss die Temperatur erhöht werden, nicht die Menge des Katalysators. Auch die zu verklebenden Bauteile benötigen die Mindesttemperatur.

189 Liter Fass: Poly-Bond B39 wird mittels Maschine direkt aus dem Fass durch eine Druck-Dichtungsplatte gepumpt. Diese Maschine arbeitet mit einer internen Vermischung des MEKP Härters.

Katalysator Tabelle - Seite 2

Katalysator Tabelle Poly-Bond B39
Poly-Bond B39 "S" (Sommer) Katalysator Tabelle, 50 - 60 Minuten Gelierzeit

Crompton Hi-Point 90 (1.11 g/cc)				Norac Norox MEKP-9 (1.11 g/cc)				Arkema Luperox DDM-9 (1.004 g/cc)			
Temperatur °C	%Katalysator (Gewicht)	cc/Liter	Gramm/Liter	Temperatur °C	%Katalysator (Gewicht)	cc/Liter	Gramm/Liter	Temperatur °C	%Katalysator (Gewicht)	cc/Liter	Gramm/Liter
24	3.5	33	36.7	24	3.00	28.7	31.5	24	2.4	25.1	25.2
27	2.7	25.5	28.5	27	2.35	22.5	24.7	27	1.9	19.9	19.9
29	2.2	20.8	23.1	30	1.8	18.4	18.9	30	1.5	15.7	15.7
32	1.75	16.6	18.4	32	1.45	13.8	15.2	32	1.2	12.5	12.6
35	1.45	13.7	15.3	35	1.25	12.7	13.1	35	1.00	10.5	10.5

Poly-Bond B39 "W" (Winter) Katalysator Tabelle 50 - 60 Minuten Gelierzeit

Crompton Hi-Point 90 (1.11 g/cc)				Norac Norox MEKP-9 (1.11 g/cc)				Arkema Luperox DDM-9 (1.004 g/cc)			
Temperatur °C	%Katalysator (Gewicht)	cc/Liter	Gramm/Liter	Temperatur °C	%Katalysator (Gewicht)	cc/Liter	Gramm/Liter	Temperatur °C	%Katalysator (Gewicht)	cc/Liter	Gramm/Liter
16	3.4	36.1	35.7	16	2.7	25.8	28.4	16	2.5	26.1	26.2
18	2.5	23.7	26.2	18	2.2	21.0	23.1	18	1.8	18.8	18.9
21	2.1	19.9	22.0	21	1.8	17.2	18.9	21	1.45	15.2	15.2
24	1.8	17.0	18.9	24	1.4	13.4	14.7	24	1.2	12.6	12.6
27	1.4	13.3	14.7	27	1.15	11.0	12.1	27	1.00	10.4	10.5

Die Katalysator Tabellen sind innerhalb des Labors unter konstanten klimatischen Konditionen erstellt. Die Dichte des Poly-Bond B39 ist 1.05 g/cc. Die Feuchtigkeit des Labors ist unter 20%. Eine höhere Feuchtigkeit kann die Resultate beeinflussen. Die Tabelle ist ein Richtwert, und die Werte sollen unter den Bedingungen der Werkstatt nachgeprüft werden.

Oberflächenvorbereitung

Die zu verklebenden Oberflächen sollen trocken, sauber und frei von Staub, Öl und Fettstoffen sein. Staub, eventuell vom abschleifen der Oberfläche, soll abgesaugt, nicht abgeblasen werden. Bitte vermeiden die Oberflächen mit Lösungsmitteln zu säubern. Man soll jederzeit auf das "Secondary Bonding Window" achten, damit zusätzlich ein chemischer Verbund stattfinden kann.

Mindesthaltbarkeit

Poly-Bond B39 ist ein stabiles und lange haltbares Produkt. Es hat eine Haltbarkeit von ca. 12 Monaten nach Herstellung. Nach dieser Zeit kann die Gelierzeit sich verändern, und es ist empfohlen die Gelierzeit vor dem Einsatz nachzuprüfen.

Lagerhaltung

Poly-Bond kühl und trocken lagern, ohne Einfluss von Sonnenlicht, zwischen 10-20°C. Poly-Bond soll vor dem Einsatz auf Werkstatttemperatur gebracht werden, ca. 18 - 20°C. Die Fässer sollten vor dem Einsatz durchgerührt werden, falls durch Transport oder Lagerung sich das Material leicht separiert hat. Die Fässer sollen immer geschlossen bleiben um die Verdunstung von Styrol zu vermeiden, welches zur Veränderung der Werte führen könnte.

Die angebrachten Warnhinweise auf den Produkten sollten vor Anwendung durch das aufsichtsführende und verarbeitende Personal gelesen und verstanden worden sein. Zur weiterführenden Information und im Zweifel sind die Informationen der OSHA und gesetzliche Regelungen zu zusätzlichem Sicherheits- und Gesundheitsschutz heranzuziehen. Der Käufer ist verantwortlich für die Einhaltung staatlicher, regionaler und lokaler Gesetze und Regelungen, die den Gebrauch dieses Produktes umfassen. Die mitgelieferten Informationen, die auf Etikettierungen, Datenblättern und Beipackzetteln enthalten sind, sind nach bestem Wissen erstellt worden und unseres Wissens korrekt. Die Empfehlungen und Vorschläge dieses Datenblatts werden ohne Garantie oder Vollständigkeit hinsichtlich der zu erzielenden Resultate gegeben. Wir schlagen vor, daß diese Empfehlungen und Vorschläge vor Gebrauch durch ein Labor im Auftrag des Verarbeiters ausgewertet und /oder bestätigt werden. Unsere Verantwortung für Ansprüche, die aufgrund von Gewährleistungsbruch, unserer Nachlässigkeit oder ähnlichem entstehen, wird auf den Kaufpreis des Materials begrenzt. Aufgrund fortschreitender Forschung und Entwicklung behalten wir uns vor, Änderungen an Produkten, Produktspezifikationen, Preisen und weiterem, ohne vorherige Nachricht vorzunehmen.