

## CORE-BOND® B70

### Spezialkleber auf Polyesterbasis für Schaumkernwerkstoffe und Balsa

Core-Bond B70 ist ein Sandwichkleber auf Polyesterbasis, welcher für die Verklebung von Kernwerkstoffen sowohl im Handauflegeverfahren ohne Vakuum als auch mit Vakuum entwickelt wurde. B70 besteht aus 2 Komponenten und wird in Verbindung mit einem Grundierungsharz auf die Kernoberfläche aufgetragen. Leichtgewichtig und nicht-ablaufend eingestellt, wurde B70 speziell auf die benötigte Elastizität für die Kernwerkstoff-Laminat Verbindung entwickelt. Mit einem Schrumpf von weniger als 1% reduziert Core-Bond B70 das mögliche Auftreten von Faserprint. Core-Bond B70 wird mit einem 6mm Zahnpachtel aufgetragen und erreicht eine dünne Klebfuge mit einer Dicke von ungefähr 1mm. Ein Liter reicht für ca. 1m<sup>2</sup>. Grundieren Sie den Kernwerkstoff immer mit einem katalysierten Harz. Core-Bond B70 verbindet sich mit dem Grundierungsharz für eine gründliche Durchhärtung und eine gute Anhaftung. Das Grundierungsharz soll die Fugen bei gewürfeltem („Scrim-Cut“) Kernmaterial oder die Löcher („Bleeder Holes“) bei gelochtem Kernmaterial verfüllen. Auf diese Weise lässt sich leicht überprüfen ob eine gute Verklebung erzielt wurde. Core-Bond B70 wird mit einer grünen BPO Paste katalysiert. Andere Core-Bond Typen: Core-Bond B73 ist eine pumpbare Version zur Anwendung mit BPO Härter, Core-Bond B71/75 sind spritzbare Varianten zur Verwendung mit MEKP. Core-Bond erreicht die notwendige Scherfestigkeit zur Anwendung mit Balsa und Schaumkernwerkstoffen.

#### Technische Daten

Farbe	Weiss
Dichte	0.68 -0.72 g/cc
Druckfestigkeit	12.4 MPa
Bruchdehnung/Druck	9.8%
Schrumpfung	Weniger als 1%
Thixotropie	Nicht ablaufend
Kapillare Absorption	Keine nicht poröse Oberfläche
Wasseraufnahme	Weniger als 1%
Viskosität	108,000 - 124,000 cps

Das Core-Bond System besteht aus zwei Harz Systemen: (1) Core-Bond katalysiert mit BPO und (2) ein Grundierungs Harz welches auf den Kernwerkstoff vor dem verkleben aufgetragen wird. Beide Harzsysteme härten dann zusammen aus. Dieser Vorgang ist auf Seite 2 des Datenblattes unter „Grundierung des Kernwerkstoffes“ genauer beschrieben.

#### Core-Bond B70 Katalyzation

Grüne BPO Paste Katalyst. 50% - für 50-55 Minuten Gelierzeit in 100 Gramm Menge

Temperatur °C	Core-Bond B70 "R" (Reguläre Version)			Core-Bond B70 "S" (Sommer Version)			Core-Bond B70 "W" (Winter Version)		
	% BPO (Gewicht)	cc/Liter	gr/Liter	% BPO (Gewicht)	cc/Liter	gr/Liter	% BPO (Gewicht)	cc/Liter	gr/Liter
13							3.50	21	25
16							2.60	16	19
18	3.30	20	23				2.15	13	15
21	2.50	16	19				1.85	11	13
24	2.10	13	15	3.10	19	22	1.50	9	11
25	2.00	12	14	2.50	15	18			
27	1.75	11	12	2.10	13	15			
29	1.45	9	10	1.95	12	14			
32				1.75	11	12			
35				1.50	9	11			

\* Für die Gelierzeit "unter dem Kernwerkstoff" sollte man weitere 5 - 10 Minuten einrechnen. Grundierungsharz und Core-Bond soll auf die Temperatur beim laminieren eingestellt werden. Referenz: Core-Block Test (ATC Core-Bond Manual, ATC website). BPO Gewicht ist 1.18 - 1.20 g/cm<sup>3</sup>.

## CORE-BOND B70® Spezialkleber auf Polyesterbasis für Schaumkernwerkstoffe und Balsa

### BPO Katalysation mit kalibriertem Dispenser

Die Dispenser sind mit einer 10-60 cm<sup>3</sup> Skala kalibriert, so dass ein oder mehrere Liter zur Zeit katalysiert werden können. Die Dispenser sind aus Polyethylen gefertigt und können mit einem weichen Stoff- oder Papiertuch gesäubert werden. Lassen Sie die Dispenser nicht in Aceton, Styrol, MEK oder anderen Lösungsmitteln stehen. Dispenser erhalten Sie durch Ihren ATC Distributor.

### Grundierung des Kernwerkstoffes

Die Grundierung des Kernwerkstoffes ist ein notwendiger Schritt mit dem die benötigte Festigkeit der Klebeverbindung erreicht wird. Die verwendeten Harze sind normalerweise DPGP/Ortho Harze, bzw. Ortho/DCPD Mischungen mittlerer bis hoher Reaktivität, welche einen niedrigen Styrolanteil aufweisen (unter 40%). Iso- und Vinylesterharze sind möglicherweise nicht so gut geeignet, besonders bei höheren Umgebungstemperaturen, da sie Styrol oder Styrolämpfe in das Balsa oder den Schaumkernwerkstoffe einlagern können, was zu einer Unterhärtung der Klebfuge führen kann.

Um die Eignung des Grundierungsharzes zu prüfen, führen Sie bitte einen "Core-Block" Test wie im ATC "Core Bond" Handbuch beschrieben durch. ATC führt auch ein eigenes, speziell abgestimmtes Grundierungsharz, welches bei Bedarf geliefert werden kann (und auch als Oberflächenversiegler für den jeweiligen Kernwerkstoff eingesetzt werden kann). Dies wird empfohlen, wenn hohe Luftfeuchtigkeit mit hohen Temperaturen vorliegt. Das Grundierungsharz muss auf eine Gelierzeit von 15 Minuten in einem 100g Becher für die in Tabelle 1 aufgelisteten Temperaturen eingestellt werden. Bitte folgen Sie den Angaben des Herstellers des Grundierungsharzes für die richtige MEKP Menge. Das Ziel ist es eine nahezu identische Gelierzeit des Grundierungsharzes im Dünnfilm auf dem Kernwerkstoff und des Core-Bond B70 erreichen. Für weitere Hinweise zum ATC Grundierungsharz konsultieren Sie bitte das entsprechende Datenblatt.

### Austrag von Core-Bond B70 mit einem gezahnten Spachtel

Core-Bond B70 sollte mit einem gezahnten Spachtel ausgetragen werden, da für gewürfelten Schaum ("Scrim-Cut") oder Balsa eventuell zusätzliches Material benötigt wird um die Sägeschnitte zu verfüllen, die sich in Rundungen öffnen können. Idealerweise sollten die Zähne aus 5-6mm gleichschenkligen Dreiecken bestehen. Entsprechende ATC Edelstahlspachtel sind durch die lokalen Distributoren zu beziehen.

### Einsetzen des Kernwerkstoffes

Bitte konsultieren Sie das "ATC Core-Bond" Handbuch für eine Schritt-für-Schritt Anleitung zum Einsetzen des Kernwerkstoffes und kontaktieren Sie einen Techniker für spezifische Hinweise und Empfehlungen zur Verklebung mit Vakuum, zugeschnitten auf den jeweils verwendeten Kernwerkstoff. Sollte Ihre Umgebungstemperatur außerhalb der in der Tabelle angegebenen Werte liegen, so wenden Sie sich bitte an ATC. Verrühren Sie Core-Bond B70 gründlich unter Zuhilfenahme eines Rührwerkzeugs sowohl vor als auch nach der Zugabe von BPO Härter

### Haltbarkeit

Für eine möglichst lange Haltbarkeit sollten sowohl Core-Bond B70 als auch der BPO Härter in einer kühlen und trockenen Umgebung gelagert werden. Die Temperatur sollte dabei zwischen 10-20°C liegen. Vermeiden Sie eine Lagerung in höheren Temperaturen oder direkter Sonneneinstrahlung. Wenn Core-Bond B70 in einer kühlen Umgebung gelagert wurde, sollte es vor der Verarbeitung zunächst auf die Umgebungstemperatur der Produktionsstätte gebracht werden. Lagern Sie den BPO Härter nicht über 26°C.

### Transport & Lagerung

Core-Bond B70 sollte in einer kühlen und trockenen Umgebung gelagert werden, ohne Einstrahlung von Sonnenlicht, mit einer Temperatur zwischen 10 - 20°C. Das Material darf nicht unter Gefrierpunkt gelagert werden und sollte vor der Benutzung Raumtemperatur (18-20°C) erreichen. Überlagertes oder aus sonstigen Gründen nicht mehr benötigtes Material gehört in den Sondermüll!



HINWEIS: Alle Sicherheitshinweise und -label müssen von allen Angestellten gelesen und verstanden worden sein. Für zusätzlich Hinweise zu Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz wenden Sie sich bitte an die Berufsgenossenschaft. Der Käufer ist für die Einhaltung sämtlicher landesspezifischer Gesetze und Regularien für den Umgang mit diesem Produkt selbst verantwortlich. Die Informationen in diesem Datenblatt sind nach bestem Wissen und Gewissen erstellt worden. Die enthaltenen Empfehlungen oder Vorschläge werden ohne Anspruch auf Garantie oder Repräsentanz im Hinblick auf Ergebnisse gemacht. Wir schlagen vor, dass diese Empfehlungen und Vorschläge vom Käufer selbst im eigenen Labor überprüft werden. Unsere Verantwortung hinsichtlich Klageansprüchen, die aus der Verletzung der Gewährleistungspflicht, Fahrlässigkeit oder anderen Ursachen entspringen, beschränkt sich auf den Kaufpreis des Materials. Alle angegebenen Werte können aufgrund kontinuierlicher Testzyklen revidiert und ohne vorhergehende Bekanntgabe geändert werden.

[www.atc-fp.com](http://www.atc-fp.com)

Core-Bond® is a trademark of ATC Formulated Polymers Inc.

ATC Formulated Polymers Inc.  
3228 South Service Road, # 213  
Burlington, Ontario L7N 3H8  
Tel: 905-681-8112; Fax: 905-681-1535

Verkauf durch:



C T M GmbH - Composite Technologie & Material  
Heinrich-Hertz-Str. 38; D-24837 Schleswig  
T: +49 4621 955 33; F: +49 4621 955 35  
E: [info@CTMat.de](mailto:info@CTMat.de); W: [www.CTMat.de](http://www.CTMat.de)