

Spabond 568

Epoxyklebstoff für Kernmaterial

- Klebesystem mit niedriger Dichte (0.7g/cm³) für Kernmaterial
- Lange Verarbeitungszeit für große Bauteile/Strukturen
- Passend für alle Anwendungen mit leichtem Sandwich-Kernmaterial
- DNV Zertifiziert

EINLEITUNG

Spabond 568 ist ein niedrigdichtes Klebesystem mit einem einfachen Mischungsverhältnis von 2:1 nach Volumen, welches für die Verklebung einer großen Spanne an Kernmaterialien entwickelt wurde. Das Produkt ist auf eine spezielle Art gefüllt und kann in Schichtstärken von bis zu 6mm bei 20°C an vertikalen Oberflächen aufgetragen werden ohne abzulaufen.

Harz und Härter sind beide eingefärbt um eine gute Kontrollierbarkeit der Vermischung zu gewähren. Das Harz ist hellgrün und der Härter ist blassbraun, was bei einer vollständigen Vermischung zu einer neutralen grauen Färbung führt.

Aufgrund der verwendeten Füllstoffe in der Formulierung des Produktes ist Spabond 568 leicht schleifbar und kann für die Beplankung mit Holz- oder Schaumleisten verwendet werden.

PRODUKTINFORMATION

VERFÜGBARKEIT

Das Produkt ist in einer Reihe von Formaten erhältlich. Bitte wenden Sie sich an Ihren lokalen Kundendienst oder laden Sie den aktuellen Produktkatalog unter www.gurit.com herunter.

TRANSPORT & LAGERUNG

Harz und die Härter sollten während des Transports und der Lagerung in sicher verschlossenen Behältern aufbewahrt werden. Jede versehentliche Verschüttung sollte mit Sand, Sägemehl, Baumwollabfall oder einem anderen absorbierenden Material aufgenommen werden. Der Bereich sollte dann sauber gewaschen werden (siehe entsprechendes Sicherheitsdatenblatt).

COMPONENT	UNITS	10 – 25°C
Spabond 568 Resin	months	12
Spabond 568 Hardener	months	12

Ausreichende Langzeitlagerbedingungen führen zu einer Haltbarkeitsdauer von 1 Jahr, sowohl für Harz als auch für Härter. Die Lagerung sollte an einem trockenen Ort vor direkter Sonneneinstrahlung erfolgen und vor Frost geschützt sein. Die Lagertemperatur sollte zwischen 10°C und 25°C konstant gehalten werden, zyklische Temperaturschwankungen können zu Kristallisation führen. Die Behälter sollten fest verschlossen sein. Insbesondere Härter werden ernsthafte Verschlechterung erleiden, wenn sie der Luft ausgesetzt sind.

Weitere Informationen zur Kristallisation finden Sie im Abschnitt Klebstoffe auf der Gurit-Website. (www.gurit.com)

INSTRUKTIONEN ZUR VERWENDUNG

Das Produkt ist für den Einsatz bei 15 - 25°C optimiert. Bei niedrigeren Temperaturen verdicken sich die Komponenten und können schließlich nicht mehr funktionieren. Um ein präzises Mischen und eine gute Verarbeitbarkeit zu gewährleisten, das Harz und den Härter sowie die zu verklebenden Oberflächen vor dem Gebrauch vorwärmen.

OBERFLÄCHENVORBEHANDLUNG

Bevor Spabond 568 angewendet wird, muss sichergestellt werden, dass die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Alle Oberflächen müssen durch Anschleifen mit mittlerem Schleifpapier aufgeraut werden und anschließend mit Aceton oder Solvent A vom Schleifstaub befreit werden.

Metalle - benötigen in der Regel eine chemische Vorbehandlung, um die beste Bindung zu schaffen. Bitte kontaktieren Sie Gurit für einen Leitfaden zur Oberflächenvorbereitung und Vorbehandlung.

Polyester oder Vinylester - Lamine muss vor Verkleben vollständig gehärtet werden, dann wie oben beschrieben vorbereiten.

Epoxid-Lamine - es wird empfohlen, ein geeignetes Abreissgewebe als letzte Stufe in der Herstellung zu verwenden, ansonsten wie oben beschrieben vorzubereiten. Es können Versuche erforderlich sein, um die Eignung von Abreissgewebe zu testen.

Ferrocement - Ätzen mit 5% iger Salzsäurelösung, mit Süßwasser waschen und dann trocknen.

Holz - Sand mit Schleifpapier über Getreide. Entfetten Sie öliges Holz mit einem schnell verdampfenden Lösungsmittel (z. B. Aceton). Für harziges oder gummiartiges Holz, mit 2% iger Natronlauge behandeln, mit frischem Wasser waschen und trocknen.

MISCHUNG & HANDHABUNG

Mischen Sie gründlich für mindestens eine Minute, wobei besondere Aufmerksamkeit auf die Seiten und Unterseite des Mischbehälters gegeben werden sollte, um sicherzustellen, dass keine Streifen bleiben. Einmal vollständig gemischt, sollte der Klebstoff eine einheitliche Farbe haben. Nach dem Mischen schnell verbrauchen, um die Lebensdauer des Harzes zu maximieren.

GESUNDHEITS- UND SICHERHEITSHINWEISE

Die folgenden Vorsichtsmaßnahmen müssen beachtet werden:

1. Hautkontakt ist unbedingt zu vermeiden, es sind Schutzhandschuhe zu tragen. Für die meisten Anwendungen empfiehlt CTM Nitril-Einweghandschuhe. Von der ausschließlichen Verwendung von Hautschutzcreme wird abgeraten. Nach dem Händewaschen sollte allerdings eine Feuchtigkeitscreme benutzt werden, damit die Haut elastisch bleibt.
2. Beim Mischen, Laminieren und Schleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Verschmutzte Schutzkleidung ist vor der Wiederverwendung gründlich zu reinigen.
3. Schutzbrillen sind bei allen Arbeiten zu tragen, bei denen Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen dringen könnte. Sollte dies dennoch passieren, das Auge sofort mit viel klarem Wasser 15 Minuten bei geöffnetem Augenlid spülen und unverzüglich ärztliche Hilfe aufsuchen.
4. Sorgen Sie bei der Arbeit für ausreichende Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz, wenn diese nicht gewährleistet werden kann. Das Atmen von Lösungsmittelausdünstungen ist zu vermeiden, da sie Übelkeit und Kopfschmerzen verursachen, eine Ohnmacht auslösen und langfristig die Gesundheit schädigen können.
5. Hautpartien, die mit Harz oder Härter in Berührung gekommen sind, müssen gründlich gereinigt werden. Dafür empfiehlt sich die Verwendung von CTM-Handwaschcreme. Anschließend mit Wasser und Seife nachwaschen. Die Reinigung sollte zur Routine werden :
 - bevor gegessen oder getrunken wird
 - vor dem Rauchen
 - vor dem Gang zur Toilette
 - nach der Arbeit
6. Schleifstaub darf nicht eingeatmet werden. insbesondere sollte man darauf achten, auf keinen Fall die Augen mit verschmutzten Händen zu reiben. Staubablagerungen auf der Haut sollten auch während eines Arbeitsgangs immer wieder abgewaschen werden. Nach jedem größeren Schleifgang ist zu duschen oder zu baden, wobei auch immer die Haare gewaschen werden sollten.

Separate Sicherheitsdatenblätter sind für das Systems verfügbar. Bitte versichern Sie sich, dass Sie das richtige Sicherheitsdatenblatt zur Hand haben, bevor Sie mit der Arbeit beginnen.

Ein detaillierter Leitfaden für den sicheren Umgang mit Gurit Harzsystemen ist bei CTM erhältlich und kann auf der Webseite www.ctmat.de heruntergeladen werden.

SPABOND 568

This 1 page product summary is intended for use in conjunction with further advice provided under the Instructions for Use section.

MIXING AND HANDLING

PROPERTY	UNITS	SP 568 RESIN	SP 568 HARDENER	MIXED SYSTEM	TEST METHOD
Appearance - colour	Description	Light Green	Pale Brown	Neutral Grey	-
Appearance - form	Description	Thixotropic paste			-
Mix ratio by weight	Parts by weight	100	44	-	-
Mix ratio by volume	Parts by volume	100	50	-	-
Density at 21 °C	g/cm ³	0.65	0.57	0.62	Archimedes

COMPONENT & MIXED SYSTEM VISCOSITY

PROPERTY	UNITS	15 °C	20 °C	25 °C	30 °C	TEST METHOD
SP 568 Resin Viscosity	P	937	507	330	261	
SP 568 Hardener Viscosity	P	1423	916	810	555	
Initial Mixed System Viscosity	P	-	804	501	415	
Gel time (150 g, in water)	hrs:min	-	05:40	03:40	-	
Clamp Time*	hrs:min	-	24:30	-	-	BS 5350 Part C1
Sag resistance	mm	-	10	7	-	

ADHESIVE PERFORMANCE

MECHANICAL PROPERTIES	SYMBOL	UNITS	28 DAYS AT 21 °C	16 HOURS AT 50 °C**	5 HOURS AT 70 °C**	TEST STANDARD
Cleavage on steel	F _{cleavage}	kN	3.5	3.6	-	BS 5350 Part C1
Lap shear on steel	τ _{steel}	MPa	11.8	10.4	-	BS 5350 Part C5

CURED MECHANICAL AND THERMAL PROPERTIES

MECHANICAL PROPERTIES	SYMBOL	UNITS	28 DAYS AT 21 °C	16 HOURS AT 50 °C**	5 HOURS AT 70 °C**	TEST STANDARD
Glass Transition Temperature	T _{g1}	°C	59	67	-	ISO 6721 (DMA)
Cured Density	ρ _{ply}	g/cm ³	0.68	0.68	-	Archimedes
Volumetric Shrinkage		%	10	10	-	Archimedes

*Clamp time data shows the time taken to achieve a 2000N bond strength.

**initial cure of 24 hours at 21 °C

HINWEIS

Die Geschäftspolitik unserer Lieferanten zielt auf die ständige Weiterentwicklung und Verbesserung ihrer Produkte ab. Daher behalten wir uns Änderungen der Spezifikationen und Preise ohne vorherige Mitteilung vor. Alle Angaben in diesem Informationsblatt beruhen auf Erfahrungen und Laborversuchen des Herstellers Gurit Ltd. Sie befreien den Anwender wegen der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung und Anwendung der Produkte jedoch nicht von eigenen Prüfungen und Versuchen. Haftung für die Vollständigkeit und Richtigkeit der im Text enthaltenen Angaben insbesondere zu bestimmten Eigenschaften, sowie zur Eignung eines Produkts für einen bestimmten Anwendungszweck, übernehmen wir nur gemäß den veröffentlichten Allgemeinen Geschäftsbedingungen (auf Anfrage erhältlich) der CTM GmbH und geltenden gesetzlichen Regelungen. Die Datenblätter unterliegen einer ständigen Kontrolle und Überarbeitung. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie das aktuelle Datenblatt vorliegen haben. Im Zweifel kontaktieren Sie bitte das CTM Team.

