

Spabond 570

Epoxykleber für Teak und Eiche

- **Einfache 1: 1 Mischungsverhältnis nach Gewicht und Volumen**
- **Ausgezeichnete Gesundheit und Sicherheit**
- **Hohe Toleranz zum Mischverhältnis**
- **Ausgezeichnete Anwendungsmerkmale**
- **Hochdurchlässig - bis 15mm auf senkrechter Oberfläche**
- **Toleranz bei sehr hoher Luftfeuchtigkeit**

EINLEITUNG

Spabond 570 wurde speziell entwickelt, um das Optimum an mechanischen Werten und Verarbeitungseigenschaften zum Verkleben von schwierigen Materialien auf einer Composit-Oberfläche zu erreichen (z.B. Teakstäbe auf Decks laminat).

Diese hervorragenden Werte bei Aushärtung bei Raumtemperatur und die außergewöhnlich breite Verarbeitungstemperatur-Spanne von 10 bis 30 °C machen es zum idealen Klebesystem zum Verkleben schwieriger Materialien wie z.B. Teakholz.

Das tolerante 1 : 1 Mischungsverhältnis und die thixotropierte, „gelee“ -artige Konsistenz machen das Abmessen, Mischen und Auftragen sehr einfach.

Spabond 570 ist nicht korrosiv, lösungsmittelfrei und härtet bei Raumtemperatur aus. Nach der Aushärtung ist das Spabond 570 zäh, hochklebend und sehr stark.

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 Härter sollten nur in sicher verschlossenen Behältern transportiert und gelagert werden. Sollte einmal Material auslaufen, so ist dieses mit Sand, Sägemehl, Putzwolle oder anderen saugfähigen Stoffen zu binden. Anschließend ist der betroffene Bereich gründlich zu säubern (siehe auch Hinweise im Sicherheitsdatenblatt)

| COMPONENT | UNITS | 10 – 25°C |
|----------------------|--------|-----------|
| Spabond 570 Resin | months | 24 |
| Spabond 570 Hardener | months | 24 |

Haltbarkeit

Unter den richtigen Lagerbedingungen sind Harz und Härter 2 Jahre lagerfähig. Der Lagerraum muss trocken und warm und vor direkter Sonneneinstrahlung und Frost geschützt sein. Die ideale Lagertemperatur liegt zwischen 18 und 25 °C. Die Behälter müssen stets dicht verschlossen sein. Vor allem die Härter erleiden unter Lufteinfluss erheblichen Schaden.

NUTZUNGSHINWEISE

Spabond 570 kann bei Temperaturen zwischen 10°C und 30°C aufgetragen werden. Versichern Sie sich, dass die zu verklebenden Oberflächen sauber, trocken, öl- und fettfrei und freivon losen Teilen und Staub sind. Beachten Sie die umseitigen Hinweise zur Oberfläche vorbereitung zum Verkleben mit Epoxy-Klebesystemen.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Vergewissern Sie sich vor dem Verkleben, daß die Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Die Klebeflächen sollten mit einem feinem Schleifpapier oder anderen geeigneten Schleifmitteln angeschliffen werden; anschließend Staub entfernen und mit Aceton oder unser Lösungsmittel "Solvent A" (schnell verdunstendes Epoxylösungsmittel) abwischen und unbedingt ausreichend lange ablüften lassen!

Metalle erfordern eine spezielle chemische Vorbehandlung mit Haft ermitteln, um beste Kleberesultate zu gewährleisten (bitte im Fachhandel erfragen). Achten Sie darauf, daß Polyester- oder Vinylesterlamine vor dem Verkleben vollständig ausgehärtet

sind; Oberfläche vorbereitung nach Aushärtung wie oben beschrieben.

Sollen Epoxylamine verklebt werden, empfehlen wir die Verwendung von Abreißgewebe beim Laminiervorgang, ansonsten Vorbereitung wie oben.

Beton sollte mit einer fünfprozentigen Salzsäurelösung vorbehandelt und anschließend mit klarem Wasser gespült und getrocknet werden.

Holz mit Sandpapier gegen die Maserung anschleifen. Öliges Holz sollte mit einem rasch verdunstenden Lösungsmittel (z.B. Solvent "A") entfettet und nötigenfalls mit grobem Sandpapier gegen die Maserung angeschliffen werden. Auch hier gilt: lange ablüften lassen. Harziges oder klebriges Holz mit einer zweiprozentigen Natronlauge behandeln, anschließend mit klarem Wasser spülen und vollständig durchtrocknen lassen.

MISCHEN & HANDHABUNG

Die beiden Komponenten müssen sorgfältig miteinander vermischt werden. Beim Verrühren von Hand sollte besonders auf die Seiten und den Boden des Mischgefäßes geachtet werden. Lösungsmittelfreies Epoxy hat eine begrenzte Topfzeit, so dass nicht mehr angerührt werden sollte, als in ca. 15 Minuten bei 18-20 °C verarbeitet werden kann. Größere Mengenvolumen und höhere Umgebungstemperaturen verkürzen diese zur Verfügung stehende Verarbeitungszeit, während kleinere Mengen und niedrigere Temperaturen sie verlängern.

Das Umfüllen der Mischung in eine flache Schale vergrößert die Oberfläche. Durch das schnellere Ableiten der Reaktionswärme (Exothermie) verlängert sich die Verarbeitungszeit.

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.

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 unserer Webseite 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 und geben die Kontrollnummer in der rechten unteren Ecke dieser Seite an.

Separate Sicherheitsdatenblätter sind für das System 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.

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

MIXING AND HANDLING

| PROPERTY | UNITS | SP 570 RESIN | SP 570 HARDENER | MIXED SYSTEM | TEST METHOD |
|---------------------|-------------------|-------------------|-----------------|--------------|-------------|
| Appearance - colour | Gardner | Opaque White | Opaque Brown | Light Brown | - |
| Appearance - form | Description | Thixotropic paste | | | |
| Mix ratio by weight | Parts by weight | 100 | 100 | - | - |
| Mix ratio by volume | Parts by volume | 100 | 100 | - | - |
| Density at 21 °C | g/cm ³ | 1.17 | 1.17 | 1.17 | Archimedes |

COMPONENT & MIXED SYSTEM VISCOSITY

| PROPERTY | UNITS | 15 °C | 20 °C | 25 °C | 30 °C | TEST METHOD |
|---------------------------------------|---------|-------|-------|-----------|-------|-------------|
| Spabond 570 Resin Viscosity | P | - | - | 220 - 260 | - | - |
| Spabond 570 Minute Hardener Viscosity | P | - | - | 800 - 850 | - | - |
| Initial Mixed System Viscosity | P | - | - | 230 - 270 | - | - |
| Working time in thin film (tack free) | hrs:min | - | 05:00 | - | - | - |
| Working time at 15mm thickness | hrs:min | - | 01:30 | - | - | - |
| Gel time (100 g, in air) | hrs:min | - | 00:47 | - | - | - |
| Gel time (150 g, in water) | hrs:min | - | - | 00:53 | - | - |
| Sag resistance | mm | - | 15 | - | - | - |

ADHESIVE PERFORMANCE

| MECHANICAL PROPERTIES | SYMBOL | UNITS | 7 DAYS AT 20°C | 16 HOURS AT 50°C* | 5 HOURS AT 70°C* | TEST STANDARD |
|------------------------|-----------------------|-------|----------------|-------------------|------------------|-----------------|
| Cleavage on steel | F _{cleavage} | kN | - | 7 - 9 | - | BS 5350 Part C1 |
| Lap shear on steel | τ _{steel} | MPa | - | 24 - 28 | - | BS 5350 Part C5 |
| Cleavage on vinylester | F _{cleavage} | kN | - | 4.5* | - | BS 5350 Part C1 |

*laminar failure

CURED MECHANICAL AND THERMAL PROPERTIES

| MECHANICAL PROPERTIES | SYMBOL | UNITS | 7 DAYS AT 20°C | 16 HOURS AT 50°C* | 5 HOURS AT 70°C* | TEST STANDARD |
|------------------------------|-----------------|-------|----------------|-------------------|------------------|----------------|
| Glass Transition Temperature | T _{g1} | °C | 45 | 55 | - | ISO 6721 (DMA) |
| 3-point flexural modulus | E _F | GPa | - | 1.85 | - | ISO 178 |

*initial cure of 24 hours at 21°C

AUSHÄRTUNG

Spabond 570 wurde für eine Aushärtung bei normaler Umgebungstemperatur (Raumtemperatur) entwickelt. Die volle Aushärtung wird erreicht bei einem Aushärtungszyklus von 28 Tagen bei 15 - 25 °C.