

Polytec EP 660

Beschreibung

Polytec EP 660 ist eine sehr gut fließfähige, temperatur- und feuchtebeständige, schlagzähe und lösemittelfreie Epoxid-Imprägnierung und -Vergußmasse.

Polytec EP 660 imprägniert und versiegelt alle saugfähigen Oberflächen, wie z.B. Keramiken, Kunststoffe, Holz, diverse Gewebe und Pulver. Eine typische Anwendung ist die Abdichtung der Magnesiumoxid-Füllung in Rohrheizkörpern.

Polytec EP 660 wird ebenfalls als niedrig viskose, elektrisch isolierende Vergußmasse, besonders für kleine Vergussvolumina eingesetzt.



Verarbeitung

- Bei zweikomponentigen Produkten sind die Komponenten A und B im angegebenen Mischungsverhältnis sorgfältig zu vermischen.
- Die Verarbeitung sollte nach Mischen der Komponenten zügig erfolgen, als Anhaltspunkt für die Verarbeitungszeit kann die Topfzeit herangezogen werden.
- Einkomponentige Produkte können direkt appliziert werden und unterliegen keiner Topfzeitbegrenzung (außer premixed od. frozen Produkte).
- Oberflächen sollten stets frei von Schmutz, Fett, Öl und Flussmittelrückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und -zeiten beachten.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Polytec EP 660

Ungefüllter Epoxidharzklebstoff

Technische Daten

Polytec EP 660

| Eigenschaften im flüssigen Zustand | Methode | Einheit | Technische Daten |
|---|----------|-------------------|------------------|
| Chemische Basis | - | - | Epoxid |
| Anzahl Komponenten | - | - | 2 |
| Mischungsverhältnis nach Gewicht | - | - | 100:17 |
| Mischungsverhältnis nach Volumen | - | - | 100:20 |
| Topfzeit bei 23°C | TM 702 | Minuten | 45 |
| Lagerstabilität bei 23°C | TM 701 | Monate | 12 |
| Konsistenz | TM 101 | - | Niederviskos |
| Dichte Mischung | TM 201.2 | g/cm ³ | 1,15 |
| Dichte A-Part | TM 201.2 | g/cm ³ | 1,18 |
| Dichte B-Part | TM 201.2 | g/cm ³ | 0,96 |
| Viskosität Mischung 84 s ⁻¹ bei 23°C | TM 202.1 | mPa·s | 2 500 |
| Viskosität A-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C | TM 202.1 | mPa·s | 13 000 |
| Viskosität B-Part 84 s ⁻¹ bei 23°C | TM 202.1 | mPa·s | 30 |

| Eigenschaften im gehärteten* Zustand | Methode | Einheit | Technische Daten |
|---|----------------|-------------------|------------------|
| Farbe | TM 101 | - | Gelblich |
| Härte (Shore D) | DIN EN ISO 868 | - | 85 |
| Betriebstemperatur max. dauerhaft | TM 302 | °C | -55 / +240 |
| Betriebstemperatur max. kurzfristig | TM 302 | °C | -55 / +300 |
| Zersetzungstemperatur | TM 302 | °C | +350 |
| Glasübergangstemperatur (T _g) | TM 501 | °C | 120 |
| Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T _g) | ISO 11359-2 | ppm | 27 |
| Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T _g) | ISO 11359-2 | ppm | 142 |
| Scherfestigkeit (Die Shear) | - | N/mm ² | - |
| Elastizitätsmodul | TM 605 | N/mm ² | 3 800 |
| Zugfestigkeit | TM 605 | N/mm ² | 87 |
| Zugscherfestigkeit (Al/Al) | TM 604 | N/mm ² | 19 |
| Bruchdehnung | TM 605 | % | 5,6 |
| Wasseraufnahme 24 h, 23°C | TM 301 | % | 0,18 |
| Brechungsindex | | - | - |

*Die Daten wurden an Proben ermittelt, die bei 150°C gehärtet wurden. Die Eigenschaften können durch die Wahl der Härtetemperatur z.T. beeinflusst werden.

Polytec EP 660

| Härtung* | Methode | Einheit | Technische Daten |
|-------------------------|---------|---------|------------------|
| Mindesthärte­temperatur | | °C | 15 |
| Härtezeit bei 23°C | | h | 16 |
| Härtezeit bei 80°C | | min | - |
| Härtezeit bei 120°C | | min | 30 |
| Härtezeit bei 150°C | | min | 15 |
| Härtezeit bei 180°C | | s | - |

*Die Angaben beziehen sich auf die Temperaturen in der Klebefuge. Bei der Auswahl der jeweiligen Härtebedingungen müssen evtl. Aufheizraten der Substrate mit berücksichtigt werden. Je nach Härtemethode (Konvektionsofen, Thermode, Heizplatte, etc.) kann der Wärmeeintrag unterschiedlich schnell erfolgen.

Standardverpackungsgrößen:

250 g, 500 g

1 kg

Kundenspezifische Konfektionierung

Dieser Klebstoff reagiert nach dem Mischen beider Komponenten exotherm aus. Es dürfen maximal 15g auf einmal gemischt werden!

In größeren Volumina lässt sich dieser Klebstoff in einer Zweikomponenten-Misch- und Dosieranlage mit dynamischen Mischer verarbeiten. Auf Wunsch senden wir Ihnen gerne Informationen zu geeigneten Systemen.

Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um typische Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Änderungen vorbehalten

Polytec PT GmbH
Polymere Technologien
Ettlinger Straße 30
76307 Karlsbad
Germany
Tel. +49 (0) 7243 604-4000
Fax +49 (0) 7243 604-4200
info@polytec-pt.de
<http://www.polytec-pt.de>

Polytec France S.A.S.
TECHNOSUD II
Bâtiment A
99, Rue Pierre Semard
92320 Châtillon - France
Phone. +33 (0)1 49 65 69 00
Fax +33 (0)1 57 19 59 60
info@polytec.fr
<http://www.polytec-pt.com>

Polytec South-East Asia Pte Ltd
Blk 4010 Ang Mo Kio Ave 10
#06-06 Techplace I
Singapore 569626
Tel. +65 6451 0886
Fax +65 6451 0822
info@polytec-sea.com
<http://www.polytec-pt.com>