



## OBO-bond EP 35 - Kleber auf Epoxidharzbasis bis 150 °C

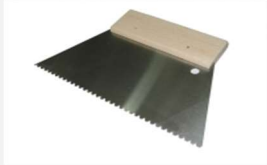
Anwendungen		Eigenschaften
Kleber für die obomodulan® Typen: • 652 HT terracotta • 1550 grau • 1600 grau	Kleber für die RenShape® Type: • BM 5060	• schnelle Durchhärtung • hohe Wärmeformbeständigkeit

Verarbeitungsdaten			
Produkt	Mischung OBO-bond EP 35	Harz Komponente A	Härter Komponente B
Farbe	gelblich-transparent	gelblich-transparent	gelblich-transparent
Mischungsverhältnis nach Gewichtsteilen	-	100	14
Viskosität bei 25 °C in MPa	1800 ± 200	3800 ± 350	70 ± 15
Dichte bei 20 °C in g/cm <sup>3</sup>	1,13 ± 0,03	1,15 ± 0,03	0,99 ± 0,03
Topfzeit 150 g/20 °C	30 - 35 Minuten	-	-
Entformzeit	16 Stunden	-	-

Physikalische Daten (gemessene Mittelwerte)		
Biegefestigkeit	115 MPa (+/- 15)	DIN EN ISO 178
E-Modul (Biege)	3275 MPa (+/- 325)	DIN EN ISO 178
Zugfestigkeit	85 MPa (+/- 10)	DIN EN ISO 527-1
E-Modul (Zug)	3215 MPa (+/- 300)	DIN EN ISO 527-1
Dehnung der Zugfestigkeit	3,7 % (+/- 0,2)	DIN EN ISO 527-1
Druckfestigkeit	125 MPa (+/- 15)	DIN EN ISO 604
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	150 °C (+/- 5)	DIN EN ISO 75 B
Glasübergangstemperatur T <sub>g</sub>	ca. 154 °C	Methode DSC
Shore Härte	88 Shore-D (+/-3)	DIN EN ISO 7619-1

Verpackungseinheit			
	Artikelnummer	Material	Verpackungseinheit
	LZ V A000005	OBO-bond EP 35 Komponente A	0,87 kg
	LZ V B000004	OBO-bond EP 35 Komponente B	0,12 kg
Lagerung	Lagern Sie OBO-bond EP 35 in temperierten Räumen bei ca. 18 bis 25 °C. Angebrochene Gebinde sind schnellstmöglich zu verarbeiten und müssen verschlossen gelagert werden.		

## OBO-bond EP 35 - Kleber auf Epoxidharzbasis bis 150 °C

<p><b>Epoxidharzsysteme mit hoher Temperaturbeständigkeit erfordern auch beim Tempern höhere Temperaturen, damit Harz und Härter ihre physikalischen und temperaturbeständigen Eigenschaften bestmöglich entfalten und auch das Werkzeug die gewünschten physikalischen Eigenschaften aufweist.</b></p>									
<b>Temperprozess</b>	<p>Werkstücke / Füge­teile müssen mindestens 10 h bei 80 °C getempert werden.</p> <table border="0"> <tr> <td>8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C</td> <td>108 °C HDT B</td> </tr> <tr> <td>8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C + 8h 100 °C</td> <td>123 °C HDT B</td> </tr> <tr> <td>8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C + 8h 120 °C</td> <td>141 °C HDT B</td> </tr> <tr> <td>8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C + 8h 140 °C</td> <td>ca. 155 °C HDT B</td> </tr> </table> <p>Bei größeren Werk­stücken/Füge­teilen muss entsprechend länger getempert werden. Die Werk­stücke/Füge­teile im Ofen idealerweise auf RT abkühlen lassen. Im Extremfall können bei zu schneller Abkühlung Risse auftreten. Wir empfehlen Aufheiz- und Abkühlraten von 5 °C/h.</p> <p>Das Harzsystem härtet auch bei Raumtemperatur aus. Um die angegebenen Eigenschaften zu erreichen, ist jedoch ein Nachtempern erforderlich.</p>	8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C	108 °C HDT B	8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C + 8h 100 °C	123 °C HDT B	8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C + 8h 120 °C	141 °C HDT B	8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C + 8h 140 °C	ca. 155 °C HDT B
8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C	108 °C HDT B								
8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C + 8h 100 °C	123 °C HDT B								
8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C + 8h 120 °C	141 °C HDT B								
8h bei Raumtemperatur + 8h 80 °C + 8h 140 °C	ca. 155 °C HDT B								
<b>Verarbeitung</b>	<p>Vermischen Sie Komponente A und B sorgfältig miteinander. Tragen Sie anschließend sofort den Kleber auf. Zum Auftragen des Klebers benutzen Sie am besten einen Zahnspachtel mit der Zahnung A 2. Der Verbrauch pro m<sup>2</sup> liegt bei ca. 600 g. Nutzen</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>Sie zum Mixen und Auftragen stets saubere und trockene Werkzeuge. Bitte mischen Sie nur so viel Kleber an, wie Sie direkt verbrauchen können. Restmengen sind zu vermeiden, da der Kleber sehr heiß wird. Kunststoffbecher, in denen der Kleber angemischt wurde könnten schmelzen. Streichen Sie die entstandenen Restmengen daher dünn aus und lassen den Kleber aushärten.</p>								

## OBO-bond EP 35 - Kleber auf Epoxidharzbasis bis 150 °C

<b>Arbeits- und Sicherheitsempfehlungen</b>	<p>Unsere Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt, dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe, sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitsgang müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschließend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern - keine Textilien - getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein, evtl. auch durch eine Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz.</p>
<b>Entsorgung</b>	<p>Ausgehärtete Klebereste können als Rest- oder Gewerbeabfall entsorgt werden. Nicht ausgehärtetes Material muss nach Absprache mit der zuständigen Abfallwirtschaftsgesellschaft ordnungsgemäß entsorgt werden.</p>
<b>Rechtshinweise</b>	<p>Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden unverbindlich nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials sowie der Bearbeitungs- und Verwendungsmöglichkeiten im Einzelfall zu betrachten. Der Anwender muss das Produkt auf seine Eignung für den vorgesehenen Anwendungsfall selbst prüfen. Im Übrigen gelten unsere Verkaufsbedingungen, die Sie jederzeit auf unserer Homepage <a href="http://www.obo-werke.de">www.obo-werke.de</a> einsehen und downloaden können.</p>



**Wir haben für nahezu jede Platte den passenden Kleber!**

**OBO-Werke GmbH • Am Bahnhof 5 • 31655 Stadthagen • Deutschland**

Tel. 0049/5721/7801-0

E-Mail: [info@obo-werke.de](mailto:info@obo-werke.de)

[www.obo-werke.de](http://www.obo-werke.de)

Sitz der Gesellschaft: Stadthagen, Registergericht: Amtsgericht Stadthagen HRB 907 •

Geschäftsführer: Willem Stefan Hazejager, Clif Krupke