



OBO-bond EP 35 EP Kleber

OBO-Werke GmbH

Am Bahnhof 5 · 31655 Stadthagen · Germany
Telefon (0 57 21) 78 01-0
Telefax (0 57 21) 7 78 55
www.obo-werke.de
info@obo-werke.de
USt-Id: DE171274404
St -Nr : 44/210/02193

Anwendung

Kleber für

- RenShape® BM 5055 + 5050
- obomodulan® 652 HT
- obomodulan® 1550 grau
- obomodulan® 1600 grau

Eigenschaften

- schnelle Durchhärtung
- hohe Wärmeformbeständigkeit

OBO-bond EP 35 ist ein Epoxidharzsystem für den Einsatz bei Temperaturen bis 150 °C.

Verarbeitungsdaten

Produkt	Mischung OBO-bond EP 35	Harz Komponente A	Härter Komponente B
Farbe	gelblich- transparent	gelblich- transparent	gelblich- transparent
Mischungsverhältnis in Gewichtsteilen		100	14
Viskosität bei 25°C in mPas	1800 ± 200	3800 ± 350	70 ± 15
Dichte bei 20°C in g / cm³	1,13 ± 0,03	1,15 ± 0,03	0,99 ± 0,03
Topfzeit 150 g / 20 °C in min.	30 – 35	-	-
Entformzeit in Std.	16	-	-

Physikalische Daten

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

Verpackungseinheit

Artikelnummer	Material	kg / Einheit
LZ VA000005	OBO-bond EP 35 Komponente A	0,87 kg
LZ VB000004	OBO-bond EP 35 Komponente B	0,12 kg



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.

Temperprozess

Werkstücke / Füge Teile müssen mindestens 10 h bei 80 °C getempert werden.

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

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.

Das Harzsystem härtet auch bei Raumtemperatur aus. Um die angegebenen Eigenschaften zu erreichen, ist jedoch ein Nachtempern erforderlich.

Verarbeitung

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 m² liegt bei ca. 600 g. Nutzen 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.

Lagerung

Lagern Sie OBO-bond EP 35 in temperierten Räumen bei ca. 18 – 25°C. Angebrochene Gebinde sind schnellstmöglich zu verarbeiten und müssen verschlossen gelagert werden.

Sicherheitshinweise

Unsere Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt, dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden. Nicht ausgehärtete 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.

Entsorgung

Ausgehärtete Klebereste können als Rest- oder Gewerbeabfall entsorgt werden. Nicht ausgehärtetes Material muss nach Absprache mit der zuständigen Abfallwirtschaftsgesellschaft ordnungsgemäß entsorgt werden.

Alle Angaben über das Material und die Be- und Verarbeitung werden nach bestem Wissen gemacht und sind nicht als Zusicherung von Eigenschaften des Materials zu betrachten. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren.