

Bezeichnung	temperaturbeständige Kupplungspaste
Harz	KP 6
Härter	TGL
Farbe	grau

Anwendungen

- Kupplungsschicht f. EP Oberflächenharze/Hinterf.

Materialeigenschaften

- aluminiumgefüllt
- temperaturbeständig

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung KP 6 / TGL	Harz KP 6	Härter TGL
Farbe		grau	grau	gelb-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	18
Viskosität bei 25°C	mPas	thixotrop	thixotrop	100 ± 20
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,3 ± 0,05	-	0,96 ± 0,01
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	30 - 40	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	8 - 12	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	-	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	-
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	-
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	-
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	-
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	100 ± 3 nach Temperung 10 h 80°C 50 ± 2 bei 7 d Raumtemperatur
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	85 ± 3
Längenausdehnungskoeffizient	DIN 53752	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-

Lieferform

Arbeitspackung	A-Pack	KP 6 / TGL	Harz 12 x 0,200 kg / Härter 12 x 0,036 kg = 2,832 kg
Einzelbinde	Harz	KP 6	3,000 kg
	Härter	TGL	2,500 kg / 5,000 kg

Verarbeitungshinweise

Die Kupplungspaste wird auf die angelierte, aber noch klebrige Oberflächenschicht in einer Schichtstärke von maximal 1 mm aufgetragen.

Allgemeines

ebalta KP 6 ist eine aluminiumpulvergefüllte Kupplungspaste, welche bei Raumtemperatur aushärtet. Aus Haftungs- und Festigkeitsgründen wurden noch einige Glasschnitzel zugegeben.

KP 6 wird allgemein als Kupplungspaste für Oberflächenharze mit der nachfolgenden Hinterfüllung verwendet. So lassen sich Polyurethanoberflächenharze mittels KP 6/TGL gut mit einem Epoxidharzhinterbau verbinden.

Die gute Temperaturbeständigkeit, welche nach einer einfachen Temperung bei 50 - 80 °C über 10-12 Stunden erreicht wird, ermöglicht den Einsatz bei temperaturbelasteten Werkzeugen, wie Vakuum- und Schäumformen.

Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Unter ungünstigen Lagerbedingungen auftretende Kristallisation kann durch Erwärmen auf ca. 60 °C aufgehoben werden. Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen und möglichst schnell zu verarbeiten.

Die Haltbarkeit des Materials entnehmen Sie bitte den Produktetiketten.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden. Sicherheitsratschläge befolgen.

Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können nach Absprache mit der jeweiligen zuständigen Behörde als Haus – oder Gewerbeabfall entsorgt werden.

Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden.

Für weitere Fragen steht ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.

ebalta Kunststoff GmbH . Erbacher Straße 100 . 91541 Rothenburg ob der Tauber / Germany
Tel.: +49 9861 7007-0 . Fax: +49 9861 7007-77 . info@ebalta.de . www.ebalta.de