

H 8973 HARZ

H 8973 HÄRTER

KLEBSTOFF FÜR TOOLING PLATTEN

BUILDING TRUST



ANWENDUNGEN

Dieser Klebstoff ist geeignet für die Verklebung von LAB 973 oder LAB 975 NEW.

PHYSIKALISCHE & THERMISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		HARZ H 8973	HÄRTER H8973	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	14	
Farbe		blau	transparent	blau
Konsistenz		pastös	flüssig	pastös
Spezifische Dichte bei 25 °C (g/cm ³)	ISO 1675 : 1975 ISO 2781 : 1988	0,78	0,95	-
Spezifische Dichte (ausgehärtet) (g/cm ³)		-	-	0,78
Topfzeit bei 25°C für 115 g (min)				50
Offene Zeit (min)	-			60
Verbrauch (g/m ²)				530
Längenausdehnungskoeffizient (CLTE) [0, +90] °C ⁽¹⁾	T.M.A - Mettler	10 ⁻⁶ K ⁻¹		50

Shorehärte in Abhängigkeit der Temperatur					
Temperatur in °C		23	80	100	120
Härte ⁽¹⁾ Shore D (1 s)	ISO 868 : 85	74	69	67	66

(1) Mittelwerte gemessen an Standardprobekörpern nach Härtung 24h bei 23 °C + 4 Stunden bei 80 °C + 4 Stunden bei 120 °C.

VORSICHTSMASSREGELN

Bei der Verarbeitung ist auf die strikte Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen zu achten:

- Belüftung der Räume,
- Tragen von Schutzhandschuhen, Schutzbrille und Schutzkleidung.

Weitere Informationen befinden sich im Sicherheitsdatenblatt.

LAGERUNG

Die Haltbarkeit des Harzes beträgt 12 Monate und 24 Monate für den Härter an einem trockenen Ort und in ungeöffneten Originalbehältern bei einer Temperatur zwischen 15 und 25 °C.

H 8973 HARZ H 8973 HÄRTER

KLEBSTOFF FÜR TOOLING PLATTEN

BUILDING TRUST



VERARBEITUNGSHINWEISE

1. Vorbereitung der Lab973 oder Lab975.
 - Schleifen Sie die Platten mit 80er Schleifpapier an, um die mechanische Haftung zu verbessern
 - mit Druckluft oder Staubsauger abstauben
 - entfetten (z.B. Iso Propyl Alkohol - IPA)
2. Der erforderliche Verbrauch für 1m² beträgt 530g, hierfür kann 1 Harzgebinde mit 430g Inhalt + 60,2g Härter verwendet werden. Es ist möglich diese komplette Mischung im Harzgebinde anzurühren, hierbei ist auf eine homogene Mischung zu achten. Wenn größere Flächen verklebt werden sollen, muss die Mischung in einem separaten Behälter angerührt werden, am besten mit einem Sternrührer oder einem stabilen Rührstab.
3. Nach gründlichem Mischen der Komponenten wird der Klebstoff z.B. mittels Pinsel oder Zahnpachtel (3 mm) vorzugsweise auf beide Flächen aufgetragen, um eine homogene Verteilung des Verbundmaterials zwischen den zusammengefügt Platten zu ermöglichen. Bringen Sie die Platten durch Schieben in die richtige Position und entfernen Sie austretendes Material an der Klebefuge zwischen den Platten.
4. Den Pressdruck bei Raumtemperatur 16 Stunden aufrecht erhalten.
Nach dieser Zeit kann der Rohling auf einer CNC-Fräse bearbeitet werden.

LIEFERFORM

Harz	Härter
2 x 6 x 0,43 kg	12 x 0,061 kg

HINWEIS DATENBASIS

Alle technischen Daten, Maße und Angaben in diesem Datenblatt beruhen auf Labortests. Tatsächlich gemessene Daten können in der Praxis aufgrund von Umständen außerhalb unseres Einflussbereiches abweichen.

H 8973 HARZ H 8973 HÄRTER

KLEBSTOFF FÜR TOOLING PLATTEN

BUILDING TRUST



HINWEIS

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen der unterschiedlichen Materialien, Untergründen und abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass er schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt hat. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Es gilt das jeweils neueste Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte.

Sika Automotive France SAS –
Sika Advanced Resins
Head Office France
+33 1 34 40 34 60
axson@axson.com
www.sikaadvancedresins.com
www.sikaadvancedresins.fr

GERMANY
+49 (0)7125 940 492
tooling@de.sika.com
www.sikaadvancedresins.de

SPAIN
+34 93 225 16 20
spain@axson.com
www.sikaadvancedresins.es

SLOVAKIA
+421 37 642 25 26
axson.sk@axson.com
www.sikaadvancedresins.sk

USA
+1 248 588 2270
axsonmh@axson.com
www.sikaadvancedresins.us

JAPAN
+81 564 26 25 91
sales.japan@axson.com
www.sikaadvancedresins.jp

INDIA
+91 20 25560710
info.india@axson.com
www.sikaadvancedresins.in

ITALY
+39 02 96 70 23 36
axson@axson.it
www.sikaadvancedresins.it

U.K.
+44 1 638 66 00 62
sales.uk@axson.com
www.sikaadvancedresins.uk

MEXICO
+52 55 52 64 49 22
marketing@axson.mx
www.sikaadvancedresins.mx

CHINA
+86 21 58 68 30 37
marketing.china@axson.com
www.sikaadvancedresins.cn