

| | | |
|--|--|---|
|  | Verarbeitungsvorschrift für Kleber, Feinkitte, Hilfskitte Abdichtmassen (ADM), Optiklacke | Forschung und Technologie, Chemie, FT-TC (Chem. Labor) |
| CZ-Bezeichnung: Kleber 52 A MIL-A-48611 | Mat.Nr.: 95.381 | Freigabe (Name, Datum) C-HT : Ed 10.03.03 C-Q : 10.03.03 US-AS : 10.03.03 Ausgabe: 03/03 Ersatz für Ausgabe: 11/02 |

Technische Informationen

Chemische Basis: Epoxidharze, Aminhärter

Anwendungsbereich:

2-komponentiger, schwarzer, hochviskoser, elastifizierter Konstruktionsklebstoff, für Metall - Metall -; Metall - klebfähiger Kunststoff -; Glas - klebfähiger Kunststoff - und Glas - Metall (besonders Glas - Alu), Metall - Keramik - Verbindungen, ausgasarm

Eigenschaften:

| | | | |
|---|------------------------|-----------------------------------|-----------------------------|
| Temperaturreinzbereich : | ca. - 65 °C bis 100 °C | Viskosität (20 °C) : | ca. 60 000 bis 90 000 mPa·s |
| Zugscherfestigkeit (23 °C) : | ca. 15 - 18 N/mm² | Ausdehnungskoeffizient α : | |
| E-Modul (20 °C) : | ca. 500 N/mm² | Glaspunkt T_g (DMA) : | ca. 64 °C |
| Volumenschwund : | ca. 3,6 Vol% | Ausgasverhalten GC/MS : | |
| n_D^{20} / n_e^{20} (bei Optikkitten) : | | Ausgasverhalten TML : | |
| Shore-Härte A (bei ADM) : | | | |

Vorbehandlung der Fügeflächen:

Niro: muß korundgestrahlt und passiviert sein

Stahl, Titan, Invar: darf nur korundgestrahlt sein

Buntmetalle müssen unmittelbar vor dem Klebstoff-Auftrag mit Schmirgelleinen überschliffen werden

Kunststoff - Fügeflächen immer v.d. Verkleben aufrauhen

Metallflächen mit Aceton, Glasfügeflächen mit Aceton oder Optikputzmisch.l., Kunststoff - Flächen

mit Benzin (Gasolin , Petrolether) reinigen

Glasflächen müssen v.d. Reinigen 5 - 10°C wärmer sein als die Umgebungstemperatur (Feuchtigkeit auf d.Glasfläche)

| Mischungsverhältnis: | Mat.Nr. | Gewichtsteile in Gramm | | |
|-------------------------|---------|------------------------|-----|------|
| Teil A Harz Kleber 52 A | 105.350 | 20 | 10 | 5 |
| Teil B Härtet H 960 | 103.732 | 9 | 4,5 | 2,25 |
| Teil C | | | | |

Besonderheiten beim Anmischen/Verarbeitungshinweise:

Zum Anmischen werden PE-Becher empfohlen ; Teil A vorlegen

Topfzeit (Verarbeitungszeit) bei 10 g-Ansatz und Raumtemperatur:

ca. 45 min.

Aushärtungsbedingungen:

24 Stunden bei Raumtemperatur

Belastbarkeit der Klebung:

Nach 5 Tagen (24 h + 4 Tage) bei Raumtemperaturhärtung

Geeignete Reinigungsmittel (ungehärtet):

Aceton

Lösen der Klebeverbindung:

Temperaturen über 150 °C, Dibutylphthalat bei ca. 250 °C

Hinweise nach Gefahrstoffverordnung:

| | Kennzeichnung | R-Sätze | S-Sätze |
|--------|--------------------------------------|----------------|-------------------|
| Teil A | Xi = reizend N = umweltgefährlich | 36/38-43-51/53 | 26-28-36/37/39-61 |
| Teil B | Xi = reizend | 36/38-43 | 26-36/37 |
| Teil C | | | |

Weitere Angaben können dem aktuellen EG-Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Lagerbedingungen, Haltbarkeit der Einzelkomponenten im ungeöffneten Originalgebinde bei Raumtemperatur:
Entsprechend aufgedrucktem Verfallsdatum (VD)

Entsorgungshinweise:

Unter Beachtung der örtlichen behördlichen Vorschriften als gewerblichen Abfall entsorgen.

Aushärten von Kleberresten bis max. 100 g zulässig.

Mit den vorstehenden Angaben, die dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen entsprechen, wird unser Produkt im Hinblick auf etwaige Sicherheitserfordernisse und zur Kennzeichnung im Sinne der gültigen Gesetzgebung beschrieben;
Eigenschaftszusicherungen des Produktes in anwenderspezifischen Anwendungen sind jedoch nicht damit verbunden. Carl Zeiss kann für solche Anwendungen keine Haftung übernehmen.

Diese Vorschrift darf an externe Stellen nur mit Genehmigung von FT-TC weitergegeben werden.