

## Technisches Merkblatt

Seite 1 von 2

- Charakteristik:** AKEMI® Metal Bond 101 ist ein thixotroper, lösungsmittelfreier 2-Komponenten Klebstoff auf Epoxidharzbasis mit einem modifizierten Polyaminhärter. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- lange offene Verarbeitungszeit
  - hervorragend punktschweißfähig
  - verhindert Korrosion an den Schweißpunkten
  - sichert die ursprüngliche Durchrostungsfestigkeit
  - weniger Schweißpunkte erforderlich
  - geringer Schrumpf und minimale Spannung in der Klebeschicht
  - äußerst witterungsbeständig
  - gute elektrische Isolierwirkung
  - gute Wärmestabilität
  - zur Verklebung lösungsmittlempfindlicher Werkstoffe, z.B. Styropor, ABS usw. geeignet
  - Alternative zum Heißlöten mit Zinn
- Einsatzgebiet:** AKEMI® Metal Bond 101 findet seine als Klebstoff für Stahl, Aluminium und faserverstärkte Kunststoffe wie GFK, CFK usw.
- Gebrauchsanweisung:**
1. Die zu fügenden Teile müssen sauber, öl- und fettfrei sein.
  2. Die zu verklebenden Flächen mit mittlerer Körnung (P360) anrauen und nachreinigen.
  3. AKEMI® Metal Bond 101 in eine 400 ml 2:1 2K-Pistole einlegen.
  4. Die Komponenten A + B auf Gleichstand ausdrücken.
  5. Den statischen Mischer aufschrauben.
  6. AKEMI® Metal Bond 101 auf eine der zu verklebenden Teile aufbringen und die Bauteile zusammenfügen bzw. auf die zu verzinnende Fläche aufbringen.
  7. Alternativ AKEMI® Metal Bond 101 auf eine feste Unterlage, z.B. afin® Pull Off Layer aufbringen und tröpfchenweise die AKEPOX® Farbpaste bis zum Erreichen des gewünschten Farbtones zugeben.
  8. AKEMI® Metal Bond 101 mit der Farbpaste gut vermischen, bis ein einheitlicher Farbton erreicht ist.
  9. Die eingefärbte Mischung mit einer Spachtel auf eine der zu verklebenden Teile aufbringen.
  10. Die Bauteile zusammenfügen.
  11. Innerhalb von 50 bis 70 Minuten ist das Durchpunkten möglich.
  12. Nach ca. 3 - 5 Stunden (20°C) schleif- und überlackierbar.
  13. Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtung.
  14. Die maximale Festigkeit wird nach 7 Tagen erreicht.
- Besondere Hinweise:**
- Nur für den professionellen Gebrauch.
  - Für ordnungsgemäße Müllentsorgung Gebinde völlig restentleeren.
  - Recycling gemäß Vorgaben der EU-Entscheidung 97/129 EG zur Verpackungsrichtlinie 94/62/EG.
- Technische Daten:**
- |                  |                                       |
|------------------|---------------------------------------|
| Basis:           | Epoxidharz                            |
| Farbe:           | grün-grau                             |
| Dichte:          | ca. 1,52 g/cm <sup>3</sup>            |
| Geruch:          | charakteristisch                      |
| Zugfestigkeit:   | 20 - 30 N/mm <sup>2</sup> (DIN 53455) |
| Biegefestigkeit: | 50 - 60 N/mm <sup>2</sup> (DIN 53452) |
| E-Modul:         | 5500 - 6000 N/mm <sup>2</sup>         |

TMB 10.23

**Technisches Merkblatt**

Seite 2 von 2

Temperaturbeständigkeit:	- 40 - +160°C
Wärmestabilität:	60 - 70°C bei belasteten Verklebungen 100 - 110°C bei unbelasteten Verklebungen
Verarbeitungszeit:	bei 10°C: 50 - 60 Minuten bei 20°C: 20 - 30 Minuten bei 30°C: 8 - 12 Minuten bei 40°C: 5 - 7 Minuten
Chemikalienbeständigkeit:	Wasseraufnahme <5% (DIN 53495) Kochsalzlösung 10% beständig Seewasser beständig Ammoniak 10% beständig Natronlauge 10% beständig Salzsäure 10% beständig Essigsäure 10% bedingt beständig Ameisensäure 10% bedingt beständig Benzin beständig Heizöl beständig Schmieröl beständig

**Lagerung:** Bei trockener und kühler Lagerung (5-25°C) im ungeöffneten Originalgebinde mindestens 12 Monate ab Herstellung.

**Sicherheitshinweise:** Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

**Zur Beachtung:** Vorstehende Angaben wurden nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik unserer Firma erstellt. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Einflussfaktoren können diese Angaben sowie sonstige mündliche oder schriftliche anwendungstechnische Hinweise nur unverbindlichen Charakter aufweisen. Der Verwender ist im Einzelfall verpflichtet, eigene Versuche und Prüfungen durchzuführen; hierzu zählt insbesondere das Ausprobieren des Produktes an unauffälliger Stelle oder die Anfertigung eines Musters.

TMB 10.23