

■ TRANSPORT UND LAGERUNG

Harz und Härter sollten nur in sicher verschlossenen Behältern transportiert und gelagert werden. Sollte einmal Material auslaufen, so ist dieses mit Sand, Sägemehl, Putzwolle oder anderen saugfähigen Stoffen zu binden. Anschließend ist der betroffene Bereich gründlich zu säubern (siehe auch Hinweise im Sicherheitsdatenblatt). Unter den richtigen Lagerbedingungen sind Harz und Härter 1 Jahr lagerfähig. Der Lagerraum muß trocken und warm, sowie vor direkter Sonneneinstrahlung und Frost geschützt sein. Die ideale Lagertemperatur liegt zwischen 10 und 25 °C. Die Behälter müssen stets dicht verschlossen sein. Vor allem die Härter erleiden unter Lufteinfluß erheblichen Schaden.

Überlagertes oder aus sonstigen Gründen nicht mehr benötigtes Material gehört in den Sondermüll !

SP Systems hat ein separates Sicherheitsdatenblatt nach DIN 52900 für dieses Produkt entwickelt. Es enthält sämtliche Informationen betreffend Gebrauch, Zusammensetzung und Notfallmaßnahmen. Bitte vergewissern Sie sich, daß Sie das richtige Sicherheitsdatenblatt nach DIN 52900 über das Produkt, welches Sie verarbeiten, vor Beginn der Arbeit bereit liegen haben.

CTM GmbH
Composite Technology & Material
Heinrich-Hertz-Str. 38
D-24837 Schleswig
Tel.: +49 4621 955 33
Fax.: +49 4621 955 35
e-mail: info@CTMat.de
Internet: www.CTMat.de

Die Geschäftspolitik unserer Lieferanten zielt auf die ständige Weiterentwicklung und Verbesserung ihrer Produkte ab. Daher behalten wir uns Änderungen der Spezifikationen und Preise ohne vorherige Mitteilung vor. Alle Angaben in diesem Informationsblatt beruhen auf Erfahrungen und Laborversuchen, so daß wir von ihrer Verlässlichkeit überzeugt sind. Haftung für die Eignung eines bestimmten Produkts für einen bestimmten Anwendungszweck übernehmen wir allerdings ausschließlich dann, wenn SP Systems Ltd. dem betreffenden Anwender die Eignung des betreffenden Produkts für den betreffenden Zweck gemäß den Allgemeinen Geschäftsbedingungen (auf Anfrage erhältlich) schriftlich bestätigt hat.

SP Systems ist ein eingetragenes Warenzeichen.

■ **VERARBEITUNGS-
EIGENSCHAFTEN**

Eigenschaft	Harz + Extralangsamere Härter
Typische Topfzeit bei 20 °C (500 g) ¹	80 Minuten
Ablauffestigkeit bei 20 °C	15 mm
Typische Fixierzeit bei 20 °C ²	22 Stunden
Mischungsviskosität bei 20 °C (cP) ³	ca. 27.260

zu 1.) Die genauen Zeiten sind von Volumen und Oberfläche der Mischung sowie der Wärmedämmfähigkeit des Mischgefäßes abhängig.

zu 2.) Schwankungen je nach Stärke der aufgetragenen Schicht und Wärmedämmeigenschaften des Untergrundes möglich.

zu 3.) Lässt sich aufgrund der hochthixotropen Eigenschaften und des Füllanteils nicht genauer bestimmen.

■ **GESUNDHEITS-
UND SICHERHEITSS-
HINWEISE**

Die folgenden Vorsichtsmaßnahmen müssen beachtet werden:

1. Hautkontakt ist unbedingt zu vermeiden, es sind Schutzhandschuhe zu tragen. Für die meisten Anwendungen empfiehlt CTM Einweghandschuhe. Von der ausschließlichen Verwendung von Hautschutzcreme wird abgeraten. Nach dem Händewaschen sollte allerdings eine Feuchtigkeitscreme benutzt werden, damit die Haut elastisch bleibt.

2. Beim Mischen, Laminieren und Abschleifen sollten Overalls oder andere Schutzkleidung getragen werden. Verschmutzte Schutzkleidung ist vor der Wiederverwendung gründlich zu reinigen.

3. Schutzbrillen sind bei allen Arbeiten zu tragen, bei denen Harz, Härter, Lösungsmittel oder Staub in die Augen dringen könnte. Sollte dies dennoch passieren, das Auge sofort mit viel klarem Wasser 15 Minuten bei geöffnetem Augenlid spülen und unverzüglich ärztliche Hilfe aufsuchen.

4. Sorgen Sie bei der Arbeit für ausreichende Belüftung und tragen Sie einen Atemschutz, wenn dieser nicht gewährleistet werden kann. Das Atmen von Lösungsmittelausdünstungen ist zu vermeiden, da sie Übelkeit und Kopfschmerzen verursachen, eine Ohnmacht auslösen und langfristig die Gesundheit schädigen können.

5. Hautpartien, die mit Harz oder Härter in Berührung gekommen sind, müssen gründlich gereinigt werden. Dafür empfiehlt sich die Verwendung von CTM Handwaschcreme, anschließend mit Wasser und Seife nachwaschen. Lösungsmittel gehören nicht an die Haut.

Die Reinigung sollte zur Routine werden :

- bevor gegessen oder getrunken wird
- vor dem Gang zur Toilette
- vor dem Rauchen
- nach der Arbeit

6. Schleifstaub darf nicht eingeatmet werden, und insbesondere sollte man darauf achten, auf keinen Fall die Augen mit verschmutzten Händen zu reiben. Staubablagerungen auf der Haut sollten auch während eines Arbeitsgangs immer wieder abgewaschen werden. Nach jedem größeren Schleifgang ist zu duschen oder zu baden, wobei auch immer die Haare gewaschen werden sollten.

■ MISCUNGS- VERHÄLTNIS

Spabond 740 wird ausschließlich mit extralangsamem Härter aus geliefert.

Das folgende Mischungsverhältnis zwischen den Komponenten ist unbedingt einzuhalten:

SP Spabond 740 Harz	:	SP Spabond 740 Härter	
2	:	1	(nach Volumen)
100	:	44	(nach Gewicht)

Um das richtige Mischungsverhältnis zu erzielen, empfehlen wir bei kleineren Mengen die Verwendung kalibrierter Kunststoffmischbecher, wie sie bei CTM erhältlich sind.

Lösungsmittelfreie Epoxyharze haben eine begrenzte Topfzeit.

Um zu große Hitzeentwicklung und Verschwendung von Harz zu vermeiden, sollte man nur soviel von dem Produkt anmischen, wie unmittelbar verarbeitet werden kann, d.h. mit extralangsamem Härter, innerhalb von 40 Minuten.

Die unterschiedliche Farbe von Harz (grün) und Härter (rosa) beugt Verwechslungen vor und erleichtert die Verarbeitung: wenn die Masse eine einheitlich graue Färbung aufweist, sind beide Komponenten gleichmäßig miteinander vermischt.

Um eine gute Aushärtung zu gewährleisten, wird empfohlen, die Komponenten mindestens eine Minute lang sorgfältig zu mischen, wobei besonders darauf geachtet werden sollte, dass keine unvermischten Bestandteile an den Seiten und auf dem Boden des Gefäßes zurückbleiben.

Die fertige Mischung sollte möglichst rasch aus dem Mischbecher heraus verarbeitet oder in einen breiteren Behälter (z.B. eine Rollerwanne) umgefüllt werden, damit die Reaktionswärme über eine größere Oberfläche abstrahlen kann und die Verarbeitungszeit optimiert wird (siehe Verarbeitungseigenschaften).

■ ANWENDUNGS- BEREICHE

Verleimen

Spabond 740 ist ein niedrigviskoses Klebesystem, speziell entwickelt, um Kernmaterialien vorzubereiten oder auch um Strip Plank Leisten in Holz (Speed Strip) oder SAN-Schaum (Lite Planks aus Core Cell) miteinander zu verkleben.

Spabond 740 hat eine höhere Scherfestigkeit und Zähigkeit als Mehrzweck-Epoxyharze. Dadurch ist es das ideale Klebesystem für hochfeste Materialien und Verbundwerkstoffe.

Spabond 740 ist ab Werk bereits mit einer Grundfüllung angereichert und folglich thixotroper als Standard-Epoxyssysteme. Für die meisten Verleimungsarbeiten sind daher keine Additive erforderlich und das Produkt kann direkt wie geliefert verarbeitet werden.

Klebenähte

Spabond 740 eignet sich nicht für Stoßverbindungen mit Klebenähten.

Einfärben

Wir raten davon ab, Spabond 740 einzufärben.

Spabond 740

Epoxy - Sandwichkleber

■ EIGENSCHAFTEN

- **Niedrigviskoses Klebesystem**
- **Ideal für die Verbindung leichter Materialien**
- **Einfaches 2 : 1 Mischungsverhältnis**

■ EINLEITUNG

Spabond 740 ist dank seiner geringen Dichte und hohen Zähigkeit das ideale Klebesystem für die Verbindung leichter Materialien, wie Schaumkomponenten, Holz und Wabenkerne für Sandwich-Konstruktionen. SP 740 ist überall dort besonders gut geeignet, wo es auf lange Verarbeitungszeiten ankommt.

Das thixotropierte System ist einfach zu mischen und lässt sich selbst auf senkrechten Oberflächen ohne Abfließen oder Durchsacken bis zu einer Stärke von 15 mm auftragen. Die enthaltenen Füllstoffe erleichtern außerdem das Schleifen.

■ VERARBEITUNGSEIGENSCHAFTEN

Das Produkt lässt sich optimal bei Temperaturen von 15-25 °C verarbeiten. Bei niedrigeren Temperaturen dicken die Komponenten ein und lassen sich unter Umständen nicht mehr handhaben. Deshalb sollten das Harz, der Härter und die zu verklebenden Oberflächen vorgewärmt werden, um genaue Mischung und gute Verarbeitbarkeit zu gewährleisten.

Vergewissern Sie sich vor dem Verkleben, dass die Oberflächen sauber, trocken und staubfrei sind. Die Klebeflächen sollten mit mittelfeinem Schleifpapier oder anderen geeigneten Schleifmitteln angeschliffen werden; anschließend Staub entfernen und mit Aceton oder rasch verdunstendem SP Epoxylösungsmittel "A" abwischen.

Metall: Erfordert normalerweise eine spezielle chemische Vorbehandlung mit Haftvermittlern, um beste Kleberesultate zu gewährleisten (konsultieren Sie bitte den technischen Kundendienst von CTM).

Polyester- oder Vinylesterlaminat: Achten Sie darauf, daß das Laminat vor dem Verkleben vollständig ausgehärtet ist; Oberflächenvorbereitung nach Aushärtung wie oben beschrieben.

Epoxyaminat: Wir empfehlen die Verwendung von Abreißgewebe beim Laminiervorgang, ansonsten Vorbereitung wie oben. Vor der Verarbeitung sollte man durch Proben ermitteln, ob das verwendete Abreißgewebe die gewünschten Ergebnisse erzielt.

Beton: Sollte mit einer fünfprozentigen Salzsäurelösung vorbehandelt und anschließend mit klarem Wasser gespült und getrocknet werden.

Holz: Mit Sandpapier gegen die Maserung anschleifen. Öliges Holz sollte mit einem rasch verdunstenden Lösungsmittel (z.B. SP Lösungsmittel "A") entfettet werden. Harziges oder klebriges Holz mit einer zweiprozentigen Natronlauge behandeln, anschließend mit klarem Wasser spülen und trocknen.