



Spabond 730

Schneller Epoxy-Strukturkleber von SP

■ Merkmale

- **struktureller Kleber mit verminderter Fixierzeit**
- **Gelierzeit 10 Minuten; gehärtet nach 2h und volle Belastbarkeit nach ca. 8 Stunden**
- **hohe Bruchfestigkeit und -zähigkeit**
- **Ablaufwiderstand bis zu 14mm Aufbauhöhe bei 20°C**
- **einfaches Mischungsverhältnis von 1:1**

■ Einleitung

Spabond 730 ist ein schnellhärtender struktureller Kleber, entwickelt für Anwendungen die kurze Haltezeiten für die Klebenähte benötigen. Das Mischungsverhältnis ist sowohl nach Gewicht als auch nach Volumen 1:1.

Spabond730 kann für eine Vielzahl von Anwendungen und für verschiedene Materialien verwendet werden, um äußerst feste und belastbare Verklebungen zu erzielen.

Spabond 730 wird in 400ml Side-by-Side Doppelkartuschen und in größeren Einheiten angeboten.

■ Anwendungshinweise

Spabond 730 wird optimal verarbeitet bei Temperaturen zwischen 15° und 25°C. Bei niedrigeren Temperaturen gelieren (verdicken) die Komponenten und sind möglicherweise nicht ausreichend vermischbar. Um eine ausreichende Vermischung zu garantieren und es besser verarbeitungsfähig zu machen, empfehlen wir, Harz und Härter ebenso wie die Kleboberflächen auf die optimalen Verarbeitungstemperaturen vorzuwärmen.

■ Oberflächenvorbereitung

Stellen Sie sicher, dass die Oberfläche sauber, trocken und staubfrei ist, ohne lose Teile an der Oberfläche, bevor Sie eine Verklebung beginnen. Bereiten Sie die Oberflächen mit mittelgrobem Schleifpapier oder anderen Schleifmitteln vor und säubern diese dann mit einem Lappen und Aceton oder SP Solvent A (schnelles Epoxy-Lösemittel).

Metalle benötigen normalerweise eine chemische Vorbehandlung, um dauerhafte Verklebungen zu ermöglichen.

Stellen Sie sicher, das Polyester- oder Vinylesterlamine vor dem Gebrauch vollständig durchgehärtet sind und keine flüchtigen Stoffe die Verklebung mit Epoxy beeinträchtigen. Zur Vorbereitung der Oberflächen gehen sie bitte wie oben beschrieben vor.

Für die Verbindung von zwei Epoxylaminaten wird empfohlen, dass die Oberflächen der Lamine unter einem Abreissgewebe aushärten. Nach Entfernen des Gewebes sind die Flächen optimal für eine Verklebung vorbereitet, bitte reinigen sie wie oben beschrieben bevor Sie beide Teile miteinander verbinden.

Holz oder Schnittholz sollte vor Verklebung quer zur Faserrichtung mit grobem Schleifpapier geschliffen werden. Öliges Holz sollte mit einem rasch verdunstenden Lösungsmittel (z.B. SP Lösungsmittel "A") entfettet und mit grobem Sandpapier gegen die Maserung angeschliffen werden. Harziges oder klebriges Holz mit einer zweiprozentigen Natronlauge behandeln, anschließend mit klarem Wasser spülen und trocknen.

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

■ Mischungsverhältnis

	Spabond 730 Harz		Spabond 730 Härter
Nach Gewicht:	1	:	1
Nach Volumen:	1	:	1

■ Farbkennzeichnung des Spabond 730 Systems: Harz - gelb / Härter - blau

Stellen Sie durch ausreichendes Vermischen sicher, dass eine einheitliche Farbe des Harzsystems hergestellt ist.

■ Verarbeitungshinweise

Lösungsmittelfreie Epoxyharze haben eine begrenzte Topfzeit. Um zu große Hitzeentwicklung und Verschwendung von Spabond 730 durch frühzeitiges Gelieren zu vermeiden, sollten Sie nur soviel von dem Produkt anmischen wie sie innerhalb von 5-7 Minuten nach dem Mischen verarbeiten können.

Spabond 730 hat eine starke exothermische Reaktion beim Reagieren und deshalb sollte mit grösster Sorgfalt bei Verarbeitung und Entsorgung vorgegangen werden.

■ Benutzung von Kartuschen

Falls das Produkt aus den erhältlichen Kartuschen verarbeitet wird, entsorgen Sie bitte den ersten Inhalt des Mischkopfes bevor Sie den Kleber aufbringen, um eine ausreichende Vermischung des Systems sicherzustellen.

Wir empfehlen die Benutzung eines neuen Mischkopfes für jeden neuen Auftrag, besonders wenn sich die Zeitspanne zwischen den einzelnen Arbeitsgängen der Topfzeit annähert.

■ Eigenschaften der Komponenten

	Spabond 730 Harz	Spabond 730 Härter
Dichte (g/cm ³)	1,18	1,08
gemischte Dichte (g/cm ³)	1,13	
Viskosität bei 15°C (P)	1110	793
Viskosität bei 20°C (P)	443	387
Viskosität bei 25°C (P)	174	191
Viskosität bei 30°C (P)	106	89

■ Verarbeitungseigenschaften

	Spabond 730 Harz / Härter			
	15°C	20°C	25°C	30°C
gemischte Viskosität (P)	712	337	192	81
Gelierzzeit (mm:ss / in Wasser)	..	8:00	7:00	..
Fixierzeit (Haltezeit in hh:mm)	..	2:30	..	1:10
Ablaufwiderstand (mm)	..	14	12	..

■ mechanische Eigenschaften nach Aushärtung

	28 Tage bei 21°C (RT)	24h @ RT + 16h @50°C
Tg2 · DSC (°C)	48,3	63,2
Tg1 · DMTA (°C)	..	64
Dichte (g/cm ³)	1,1	1,1
Schrumpfung %	0,4	0,4
Zugfestigkeit (N)	4900	6000
Scherfestigkeit auf Stahl (MPa)	23,2	24
Erhalt der Scherfestigkeit % (bei Feuchtaufnahme)	83,6	87

* Werte mit .. gekennzeichnet werden derzeit im Labor ermittelt.

** Bitte beachten sie die zugrundegelegten Testmethoden zur Ermittlung dieser Kennwerte, ausführlich beschrieben in den ‚SP Formulated Technical Characteristics‘, alle genannten Werte sind Richtlinien und können von Charge zu Charge leicht variieren.

■ Gesundheits- und Sicherheitshinweise

Die folgenden Vorsichtsmaßnahmen müssen beachtet werden:

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

■ Transport & 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!**

CTM GmbH

Composite Technologie & Material
Heinrich-Hertz-Str. 38
D-24837 Schleswig
T: +49 4621 955 33
F: +49 4621 955 35
E: info@CTMat.de
W: 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 des Herstellers SP Systems.

Haftung für die Vollständigkeit und Richtigkeit der im Text enthaltenen Angaben insbesondere zur Eignung eines bestimmten Produkts für einen bestimmten Anwendungszweck übernehmen wir nur gemäß den veröffentlichten Allgemeinen Geschäftsbedingungen (auf Anfrage erhältlich) der CTM GmbH und geltenden gesetzlichen Regelungen.
SP Systems ist ein eingetragenes Warenzeichen.