

Three Bond 2086M

(2K-Epoxidharz zum Kleben, Füllen und Reparieren)

Bei dem Produkt Three Bond 2086M handelt es sich um ein zweikomponentiges Epoxidverbundharz, das speziell für eine kurze Aushärtung bei niedrigen Temperaturen entwickelt wurde. Three Bond 2086M beginnt bereits 5 min. nach dem Mischen mit dem Aushärtungsprozess, die Funktionsfestigkeit ist bereits 30 min nach dem Mischen vorhanden. Three Bond 2086M härtet bereits bei Temperaturen über 5°C aus.

1. Merkmale

- Ausgezeichnetes Haftvermögen auf Metall, Kacheln, Kunststoff, Gummi, Glas, Keramik oder Baumwolle auf dem gleichen oder anderem Material sowie auf feuchten Flächen.
- Hervorragende mechanische Eigenschaften wie Zugfestigkeit, Druckfestigkeit, Biegefestigkeit und Stoßfestigkeit.
- Notreparaturen an Ort und Stelle ohne Demontage von Teilen
- Gefährlose Reparaturen, da hohe Temperaturen bei der Verarbeitung nicht erforderlich sind
- Provisorische Reparaturen, die haltbar sind und somit eine Verlängerung der Betriebszeit der reparierten Maschine bewirken

2. Typische Eigenschaften

Prüfkriterium	Ergebnis	Einheit
Farbe (Harz Härter)	Transparent Transparent	
Viskosität (Harz Härter)	13 10	Pa·s
Dichte bei 25°C (Harz Härter)	1,17 1,15	g/cm³
Mischungsverhältnis (Harz : Härter)	1 : 1	
Topfzeit bei 25°C (100g)	5	Minuten
Shore-Härte *	85 D	
Scherfestigkeit Fe/Fe * (5°C x 7 d)	20,1 (18,0)	MPa
Lagerfähigkeit bei 5 ~ 35°C	12	Monate

3. Scherfestigkeit [MPa] Fe/Fe als Funktion der Aushärtezeit

Aushärtungs- temperatur	Aushärtungszeit			
	0,5 h	1 h	3 h	5 h
25°C	6,4	8,2	14,4	15,3
5°C	2,4	3,7	6,6	7,9

Aushärtungs- temperatur	Aushärtungszeit			
	15 h	24 h	3 d	7 d
25°C	16,5	17,1	17,9	20,1
5°C	13,1	16,0	17,8	18,0

4. Hinweise

- Das Epoxidharz im Originalbehälter dicht geschlossen halten und an einem dunklen, trockenen, gut belüfteten und kühlen Ort aufbewahren.
- Lassen Sie das Produkt vor dem Öffnen des Behälters erst Raumtemperatur erreichen, da sich ansonsten Tauniederschlag bilden kann.
- Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten Feuchtigkeit, Fett und sonstige Verunreinigungen von den Fügeflächen entfernt werden.
- Das Epoxidharz je nach Fugenbedingungen (Breite, Rautiefen, Unebenheiten usw.) in entsprechender Menge gleichmäßig auf eine der Fügeflächen auftragen und die Teile sofort zusammenfügen, richtig positionieren und fixieren.
- Der Aushärtungsgrad variiert in Abhängigkeit von der Schichtdicke, der Umgebungstemperatur und der Prozessdauer.

- Bei der Verwendung von Präzisionsharzen können Veränderungen der Viskosität als Funktion der Umgebungstemperatur überprüft werden.
- Einmal ausgegossenes Produkt sollte nicht mehr in den Originalbehälter zurückgegossen werden. Überschüssiges Material kann problemlos mit einem Tuch entfernt werden.

5. Verkaufseinheiten

200 g Sets

Die hier angegebenen Daten und Empfehlungen wurden nach bestem Wissen erstellt und können aufgrund unserer Testergebnisse und Erfahrungen als zuverlässig angesehen werden. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungshinweise nicht verantwortlich sein können. Vor dem Gebrauch empfehlen wir, Versuche durchzuführen, ob sie den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Ein Anspruch daraus ist jedoch ausgeschlossen. Für falschen und zweckfremden Einsatz trägt der Anwender die alleinige Verantwortung.