



TDC WPE
Prozeß- und
Lackiertechnik

MATERIAL - SPEZIFIKATION

Nummer : L 000 0745
Gruppe : G
Blatt : 1 von 5
Erstausgabe : 10.05.1962

- Material-
Bezeichnung** : **Verbundkleber-Metall**
- Verwendung** : Niedrigfeste Metallverklebungen (z.B. Dachspiegel/Dach) im Rohbau ohne Vorgelierung.
- Allgemeine
Beschreibung** : Lösungsmittelhaltiger Klebstoff auf Kautschukbasis; wärmehärtend.

Dichte bei +20 °C
(DIN 51 757) kg/dm³: 1,000 ± 0,10

Anforderungen

1.0 Eigenschaften im Anlieferungszustand

- 1.1 Viskosität
Epprecht-Rheometer STV
oder
Epprecht Rheomat 15
Relativmeßsystem MS-r 5
Drehzahl: 200 1/min
Meßdauer: ca. 5 s
Temperatur: +20 °C mPas: 35.000 bis 45.000
- 1.2 Nicht flüchtige Anteile Gew.-%: min. 60
- 1.3 Verwendungsverbot : Benzol, Blei
- 1.4 Lagerstabilität nach
Materialeingang Monate: min. 3

2.0 Eigenschaften und Verhalten bei der Verarbeitung

- 2.1 Homogenität : kein Absetzen oder Aufschwimmen,
keine Einschlüsse
- 2.2 Verarbeitungstemperatur °C: +15 bis +25
- 2.3 Applikationsart : Roboter- und Handapplikation
- 2.4 Viskositätszunahme : keine
- 2.5 Applikationsflächen (Be-
öhlungsgrad: max. 3 g/m²)
- 2.5.1 : Rohblech QS 1010
- 2.5.2 : vorbesch. Blech QS 1010 ZN
- 2.5.3 : vorbesch. Blech QS 1010 ZZ

neu erstellt
Änderung

01.09.95
Datum

C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents
Document Sharing Hub



MATERIAL - SPEZIFIKATION

TDC WPE
Prozeß- und
Lackiertechnik

Nummer : L 000 0745
Gruppe : G
Blatt : 2 von 5
Erstausgabe : 10.05.1962

- 2.6 Standvermögen auf senkrechtem Blech (Applikationsflächen lt. Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm)
nach 1 h/+23 °C ± 5 K : kein Ablauen oder Abrutschen
- 2.7 Abluftzeit bei Raumtemperatur (Lufttrocknung) h: min. 5 bis max. 72
- 2.8 Verträglichkeit mit nachfolgendem Lackierprozeß nach Lufttrocknung lt. Pkt. 2.7 : keine Auswaschverluste, keine Badkontaminierung
- 2.9 Klebstoffaushärtung
- 2.9.1 Minimalaushärtung : 20 min/+170 °C
- 2.9.2 Normalaushärtung : 20 min/+175 °C ± 5 K
20 min/+165 °C ± 5 K
20 min/+135 °C + 5 K
- 2.9.3 Überbrennung : 60 min/+200 °C

3.0 Technologische Anforderungen

- 3.1 Struktur
- 3.1.1 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.9.1 und
24 h/+23 °C ± 5 K : homogen
- 3.1.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.9.3 und
24 h/+23 °C ± 5 K : homogen
- 3.2 Haftung auf Applikationsflächen lt. Pkt. 2.5 (Materialbruch) (GME 60 433)
- 3.2.1 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.9.1 und
24 h/+23 °C ± 5 K Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.2.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.9.3 und
24 h/+23 °C ± 5 K Bruchbild: Kohäsionsbruch
- 3.2.3 nach Normalaushärtung lt. Pkt. 2.9.2 und
24 h/+23 °C ± 5 K und Kondenswasser-Klimaprüfung (GME 60 202 D6) Bruchbild: Kohäsionsbruch

neu erstellt
Änderung

01.09.95
Datum

C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
Abt.-Leiter



Documents

Document Sharing Hub

- | | | | | | | | | | | | |
|--|---|---------------------|----------------|---------------------|----------------|---------------------|----------------|---------------------|-----------------|---------------------|----------------|
| <p>3.2.4 nach Normalaushärtung lt. Pkt. 2.9.2 und 24 h/+23 °C ± 5 K und Salzsprühnebelprüfung (GME 60 206 R)</p> <p>3.2.5 nach Normalaushärtung lt. Pkt. 2.9.2 und 24 h/+23 °C ± 5 K und nach Alterung (120 h/+80 °C) und 24 h/+23 °C ± 5 K</p> | <p>Bruchbild: Kohäsionsbruch</p> <p>Bruchbild: Kohäsionsbruch</p> | | | | | | | | | | |
| <p>3.3 Bindefestigkeit (GME 60 430)</p> <table border="0"> <tr> <td>3.3.1 nach Pkt. 6.2</td> <td>N/cm²: min. 50</td> </tr> <tr> <td>3.3.2 nach Pkt. 6.3</td> <td>N/cm²: min. 20</td> </tr> <tr> <td>3.3.3 nach Pkt. 6.4</td> <td>N/cm²: min. 80</td> </tr> <tr> <td>3.3.4 nach Pkt. 6.5</td> <td>N/cm²: min. 120</td> </tr> <tr> <td>3.3.5 nach Pkt. 6.6</td> <td>N/cm²: min. 50</td> </tr> </table> | | 3.3.1 nach Pkt. 6.2 | N/cm²: min. 50 | 3.3.2 nach Pkt. 6.3 | N/cm²: min. 20 | 3.3.3 nach Pkt. 6.4 | N/cm²: min. 80 | 3.3.4 nach Pkt. 6.5 | N/cm²: min. 120 | 3.3.5 nach Pkt. 6.6 | N/cm²: min. 50 |
| 3.3.1 nach Pkt. 6.2 | N/cm²: min. 50 | | | | | | | | | | |
| 3.3.2 nach Pkt. 6.3 | N/cm²: min. 20 | | | | | | | | | | |
| 3.3.3 nach Pkt. 6.4 | N/cm²: min. 80 | | | | | | | | | | |
| 3.3.4 nach Pkt. 6.5 | N/cm²: min. 120 | | | | | | | | | | |
| 3.3.5 nach Pkt. 6.6 | N/cm²: min. 50 | | | | | | | | | | |
| <p>3.4 Kältebeständigkeit/Kältebiegung über Ø 70 mm Dorn nach 16 h/-30 °C ± 3 K (Applikationsflächen lt. Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm, Biegedauer 5 s)</p> <p>3.4.1 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.9.1 und 24 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen</p> <p>3.4.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.9.3 und 24 h/+23 °C ± 5 K : kein Abplatzen</p> | | | | | | | | | | | |
| <p>3.5 Korrosionsbeständigkeit/Salzsprühnebelprüfung (GME 60 206 J) (Applikationsflächen lt. Pkt. 2.5, Raupe Ø 8 mm)</p> <p>3.5.1 nach Minimalaushärtung lt. Pkt. 2.9.1 und 24 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1</p> <p>3.5.2 nach Überbrennung lt. Pkt. 2.9.3 und 24 h/+23 °C ± 5 K Stufe: 1</p> | | | | | | | | | | | |

neu erstellt
Änderung

01.09.95
Datum

C. Nitsche
C. Nitsche
Sachbearbeiter

H. Ackermann
H. Ackermann
Gruppenleiter

M. Gebauer
M. Gebauer
Abt.-Leiter