

2K Strukturklebstoff für verstärkte Kunststoffe Verbundmaterial (GFK) Polyester, Vinylester, DCPD.

LORD 606 mit Härter 6 oder 6GB

Beschreibung

LORD 606 ist ein zähelastischer 2-komponentiger Acrylatklebstoff für faserverstärkte Kunststoffe und erfordert nur wenig Oberflächenvorbereitung.

Beim Kleben von faserverstärkten Kunststoffen untereinander oder mit Metallen erzielt man eine besonders hohe Scherfestigkeit und eine gute Schlagfestigkeit. Der Klebstoff härtet bei Raumtemperatur, wobei die exotherme Reaktionswärme erst nach der Gelierung entsteht.

LORD 606 kann mit den Lord Härtern 6, 6GB, 17 oder 18 verwendet werden.

Merkmale und Vorteile

- Beständig gegen verdünnte Säuren und Laugen, Lösungsmittel, Fette, Öle, Feuchtigkeit, Sonneneinstrahlung und Verwitterung. Temperaturbeständig zwischen -40°C und +120°C
- Thixotrop - verläuft nicht beim Kleben vertikaler Flächen
- Geringe Dosier- und Fügedrücke
- Auch für schwer klebbare Kunststoffe wie GRP, Polykarbonat und XENOY geeignet. LORD 606 klebt auch auf Metallen mit guter Bewitterungsbeständigkeit.

LORD 606*

| Zustand | 606 | Acc. (Härter) 6 |
|--|--------------------------------|---------------------|
| | Weißer Paste | Graue Paste |
| Dichte | 1.05 – 1.16 | 1.47 -1.54 |
| Brookfield-Viskosität HAT, T-C, 5 U/min | 100.000-300.000 cps | 200.000-500.000 cps |
| Volumenverhältnis | 10 | 1 |
| Massenverhältnis | 10 | 1.5 |
| Flammpunkt | 15°C | >93°C |
| Offene Zeit (23°C) | 6 - 10 Minuten | |
| Handhabungsfestigkeit (23°C) - 0,5 MPa | 15 – 25 Minuten | |
| Endfestigkeit (bei 23°C) | 2 - 8 h | |
| Zug-Scherfestigkeiten | 15 – 25 MPa (je nach Substrat) | |
| Bruchdehnung in Anlehnung an ASTM D882-83A | Ca. 12% | |
| Glasübergangstemperatur Tg ASTM E1640-99, DMA | 107°C | |

* Diese Angaben sind Richtwerte und nicht als Spezifikation zu verwenden

Oberflächenvorbereitung

Die Klebeflächen müssen frei von Fetten, Ölen und sonstigen Verschmutzungen sein. Bei bestimmten Oberflächen kann ein vorheriges Anschleifen die Haftfähigkeit verbessern. Auch wenn LORD 606 mit wenig Oberflächenvorbereitung auskommt, kann ein Reinigen der Fügeteile zu einem besseren Ergebnis führen.

Anwendung

LORD 606 mit dem entsprechenden LORD Härter im Volumenverhältnis 10:1 vermischt. Die beiden Produkte können manuell oder in den Lord-Pak Kartuschen vermischt oder mit Hilfe einer Dosier-Mischmaschine angerührt werden. Nach dem Auftrag auf die Oberfläche(n) sollte das Fügen umgehend erfolgen. Beim Fügen sollte der Andruck gleichmäßig aufgebracht werden. Pumpbewegungen sind zu vermeiden, da sich Luft in die Klebung ziehen kann. Während der Aushärtung wird ein Fixierdruck von ca. 2-5 kg/cm² empfohlen, um die Teile vor dem Verrutschen zu sichern.

Aushärtung

LORD 606 härtet bei Umgebungstemperatur aus. Die Polymerisation setzt sehr schnell nach dem Mischen ein. Innerhalb von 20 Minuten bildet der Kleber eine trockene Schicht. Je nach Umgebungstemperatur ist die Klebeverbindung nach 60 bis 90 Minuten einsatzbereit. Hierbei verzögern kalte Temperaturen den Klebstoff mehr, als Wärme ihn Beschleunigen.

Reinigung

Die Ausrüstungen und Werkzeuge müssen sofort nach Gebrauch mit Lösungsmitteln wie z.B. Aceton oder MEK gereinigt werden.

Verpackung

- 490 ml-Kartuschen Lord-Pak
- 5 US gal- oder 55 US gal-Fässer

Lagerung

Lagertemperatur unter 23°C.
Vor UV-Einstrahlung schützen. Nicht gefrieren lassen.
LORD 606 ist brennbar und sollte von Zündquellen ferngehalten werden.

Wichtige Hinweise

Vor Gebrauch dieses oder jedes beliebigen Produkts von LORD sind die Sicherheitsdatenblätter sowie die Aufschriften unbedingt aufmerksam zu lesen, um jegliches Sicherheitsproblem auszuschließen. Diese Angaben sind Richtwerte und nicht als Anforderungsprofil zu betrachten, weil nicht jedes Los sämtlichen Tests unterzogen wird. Spezifikationen für bestimmte Anwendungen hält unser technischer Beratungsdienst auf Anfrage bereit. Sämtliche Angaben werden guten Glaubens gemacht und basieren auf Erfahrungswerten. Da jedoch Lord Corp. keinerlei Einfluss auf Einsatz oder Anwendung des Produkts und dieser Angaben hat, kann kein Ergebnis gewährleistet werden. Deshalb muss der Anwender selbst sicherstellen, dass sich das Produkt für die jeweilige Anwendung eignet. Ebenso wenig garantiert Lord Corp. Leistungen oder Ergebnisse für Produkte, die von Dritten wiederaufbereitet werden, auch wenn es sich um Endverbraucher handelt.