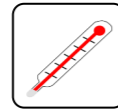
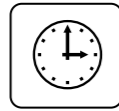


Epoxi-Klebeharzsysteme



	Topfzeit <i>(in Minuten bei 20°C)</i>	Mindest-Verarbeitungstemperatur <i>(empfohlen)</i>	„zäh-harte“ Verklebungen <i>(für dynamische Belastungen)</i>	Laminieren <i>(Fasertränkung)</i>	Bemerkungen
HP-E5K <i>5-Minuten-Epoxi-Klebeharzsystem</i>	5	5 (20°C)	++	o	Mittelviskos, Mischungsverhältnis 1:1 (Gewicht). Härtet „zäh-hart“ aber klebfrei aus. <i>Einsatzbereiche: Schnellklebesystem. Reparaturen an Verbundwerkstoffen.</i>
HP-E60K <i>Epoxi-Klebeharzsystem</i>	60	15 (20°C)	++	++	Mittelviskos, Mischungsverhältnis 100:50 (Gewicht). Vergleichsweise dünnflüssiger als HP-E120K, härtet leicht klebrig aus. <i>Einsatzbereiche: Holzbogenbau, Dünnsteinlaminat, Ski- u. Boardbau, Verklebung von (Holz-) Furnierlagen, ... Gute dynamische Festigkeiten.</i>
HP-E120K <i>Epoxi-Klebeharzsystem</i>	120	15 (20°C)	++	+	Mittelviskos, Mischungsverhältnis 100:50 (Gewicht). Längste Topfzeit der Klebeharzsysteme, härtet leicht klebrig aus <i>Einsatzbereiche: siehe HP-E60K, jedoch mit längerer Topfzeit und später einsetzender Endfestigkeit. Durch Erhöhung des Härteranteils (z. B. auf 100:80) erhöht sich die Flexibilität.</i>
HP-E25KL, HP-E45KL <i>Klebe- und Laminierharzsysteme</i>	25 (HP-E25KL)	5 (20°C)	+	++	Mittelviskos, Mischungsverhältnisse 100:60 (Gewicht). Als mittelviskose Laminierharze einsetzbar. Hohe Chemikalienbeständigkeiten, härten klebfrei aus.
	45 (HP-E45KL)	15 (20°C)			<i>Einsatzbereiche: „Stitch and Glue“-Verfahren, Boardbau, ... Mehrzwecksystem (kleben und laminieren), jedoch etwas geringere Flexibilität, als die reinen Klebeharz-Systeme (s. o.).</i>

++ = sehr gut geeignet + = geeignet o = bedingt geeignet - = nicht geeignet n. V. = Werte nicht verfügbar

Weitere Infos und Details zu Verarbeitung finden Sie auf der folgenden Seite oder in unseren Praxishilfen. Diese finden Sie kostenlos online (www.hp-tex.de, Rubrik: „Downloads“ oder „Videos“).

Beispiele: „Epoxidharze im Bootsbau“

(Verkleben, spachteln und laminieren. Details zur Grundierung mit **HP-E80FS**. Reparaturarbeiten jeglicher Art.)



...oder z. B.: „Carbonbeschichtung“

(Optisch ansprechende Beschichtungen auf div. Oberflächen, Auswahl der Materialien, optimale Untergrundvorbehandlung, Tipps zur Durchführung und vieles mehr.)



Grundieren und Verkleben

	Kunststoffe: Duroplaste	Holz	Metalle (geschliffen / blank)	mineralisch, porös	mineralisch, glatt	Kunststoffe: Thermoplaste ¹
Substrate / Untergründe?	EP (Epoxidharze) UP (unges. Polyesterharze) <i>Bsp.: GFK / CFK-Bauteile, RC-Flieger, Polyesterbecken, Polyester-Laminat</i> MF (Melaminharze) PF (Phenoplaste) <i>Bsp.: Multiplex- oder Furniersperholzplatten, Kunstharzpresshölzer (Schichtplatten)</i>	<i>Holzskulpturen, Holzboote / Holzrumpfe, Furniere, Konstruktive Holzverklebungen</i>	<i>Grundierung und Korrosionsschutzanstrich für metallische Untergründe.</i>	<i>Beton, Mauerwerk, Zementputz usw. Grundierung für Teich- / Poolbeschichtungen, Dachabdichtungen und Fußböden.</i>	<i>Fliesen, Glas, Keramik</i>	ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol) <i>Automobil- und Elektrobauteile, LEGO-Bausteine, Gehäuseteile</i> PA (Polyamide) <i>Automobil- und Elektrobauteile</i> PC (Polycarbonate) <i>Hauben, Kunststoffscheiben, Visiere, CDs</i> PVC-U (hart) <i>Kanalgrundrohre (KG-Rohre), (Fenster-) Profile</i>
Grundierung empfohlen?	Unsere Epoxi-Klebeharzsysteme (s. u.) können auf diesen Materialien auch ohne Grundierung verwendet werden. Grundsätzlich verbessert die Grundierung HP-E80FS jedoch die spätere Haftfestigkeit:		Als Haftvermittler und Korrosionsschutzgrund:	Als Haftvermittler und Sperrgrund auf porösen Untergründen:	Als Haftvermittler auf glatten, nicht porösen Untergründen:	Als Haftvermittler auf ausgewählten, glatten, nicht weichen Untergründen ¹ :
Welche Grundierung?	HP-E80FS (Grundierung / Haftvermittler / Korrosionsschutz) Einsatz als Grundierung auf <u>festen, porösen</u> Untergründen (Beton, Holz, gestrahltes GFK). Das Produkt bietet außerdem einen hochwertigen Korrosionsschutz für Stahl und Aluminium (metallblank). Grundierung im Systemaufbau für Boden-, Dach-, Teich-/ Poolbeschichtungen aus dem Hause HP-Textiles.				HP-UC-9004 (Grundierung / Haftvermittler) Einsatz in erster Linie auf <u>festen, glatten</u> Untergründen, wie z. B. Glas, Fliesen und div. Kunststoffen usw.	
Verbrauch	2k Epoxi-Grundierung HP-E80FS Verbrauch: ca. 100-250g/m ²	2k Epoxi-Grundierung HP-E80FS Verbrauch: ca. 100-250g/m ² <i>Um die Verlaufs- und Entlüftungseigenschaften anzupassen, wird (bes. bei porösen Untergründen) zwischen 3 und 10% Verdünner XB hinzugegeben.</i> <i>Wichtig: Der Verdünner XB darf nur bei Temperaturen von mind. 15°C</i>	2k Epoxi-Grundierung HP-E80FS Verbrauch: ca. 100-250g/m ²	2k Epoxi-Grundierung HP-E80FS Verbrauch: ca. 100-250g/m ² <i>Um die Verlaufs- und Entlüftungseigenschaften anzupassen, wird (bes. bei porösen Untergründen) zwischen 3 und 10% Verdünner XB hinzugegeben.</i> <i>Wichtig: Der Verdünner XB darf nur bei Temperaturen von mind. 15°C</i>	2k PUR-Grundierung HP-UC-9004 Verbrauch: ca. 80-150g/m ²	2k PUR-Grundierung HP-UC-9004 Verbrauch: ca. 80-150g/m ²
Reinigen / Entfetten	Der Untergrund muss trocken und frei von Silikon, Fetten oder anderen haftvermindernden Komponenten sein. Ggf. geeignetes, fettfreies Reinigungsmittel verwenden. Anschließend muss die gesamte Fläche ausreichend ablüften! <i>Achtung: Ggf. auf Untergrund abstimmen.</i> Möglich: Silikonentferner, Aceton (HP-AC) oder Verdünner XB (HP-XB)					
Vorbehandlung	Schleifpapier mit Körnung 60-120	Schleifpapier mit Körnung 60-120 Schleifen gegen die Maserung. <i>Holzarten mit hohem Harz- / Ölanteil (z. B. Teak) sind schwierig zu verkleben. Hier muss die Oberfläche vorab entfettet werden!</i>	Strahlen oder grob anschleifen. <i>Eine eventuelle Oxidschicht muss immer vollständig entfernt und das Epoxidharz anschließend innerhalb von 2-3 Stunden aufgetragen werden. (Dieses gilt besonders bei Aluminium!)</i>	Anschleifen / Strahlen wenn der Untergrund zu glatt ist.	Anschleifen / Anrauen wirkt haftverbessernd.	Anschleifen / Anrauen wirkt hier ebenfalls haftverbessernd. <i>Besonderer Hinweis zu thermoplastischen Kunststoffen: Industriell werden Spritzgussteile (Thermoplaste) oftmals unter Verwendung interner Trennmittel hergestellt. Zur Entfernung restlicher Trennmittel, müssen diese Kunststoffteile einer Temperung (Wärmebehandlung) unterzogen werden. Je nach Kunststoffsorte sind hier ca. 0,5-2h bei 50-60°C nötig.</i>
Reinigen	Entfernen Sie den Schleifstaub mit Druckluft oder einem Staubsauger. Reinigen Sie die Oberfläche erneut mit einem Lösungsmittel und lassen Sie alles ausreichend lange ablüften!					

¹Thermoplaste (weitere): PVC-P (weich), PE (Polyethylen), PP (Polypropylen), PTFE („Teflon“). Diese Typen lassen sich nicht, bzw. nur mit speziellen Klebstoffen und nach entsprechenden Vorbehandlungsmethoden verkleben. Weitere Möglichkeiten zur Verklebung oben nicht genannter Materialien, sind durch Vorversuche abzusichern. Ggf. abweichende Herstellervorgaben berücksichtigen.

Die Angaben dieser Auswahlhilfe wurden nach bestem Wissen zusammengestellt und entsprechen unserem derzeitigen Erkenntnisstand. —> Aufgrund der Marktdynamik behalten wir uns kurzfristige Revisionen jedoch jederzeit vor. Eine Verbindlichkeit / Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall, können wir jedoch aufgrund der Vielzahl der Anwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Bei Verwendung und Verarbeitung der Produkte ist stets das jeweils aktuelle Produktdatenblatt zu beachten. Außerdem gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen. Wir raten generell zu Vorversuchen. Mit erscheinen einer neuen Revision dieser Auswahlhilfe, bzw. der Produktdatenblätter werden alle früheren Ausgaben und daraus resultierenden Daten ungültig.