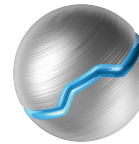
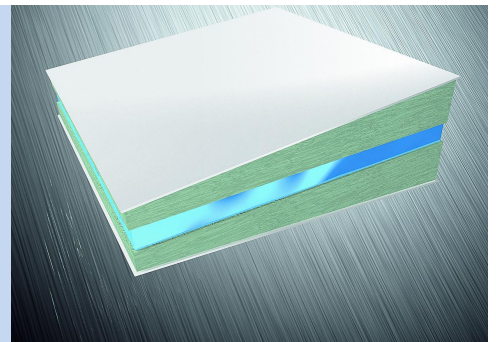


BÜFA®-Bonding Paste 0072



Art.-Nr. 7400072

BÜFA®-Bonding Paste 0072 basiert auf einem flexibilisierten Gemisch ungesättigter Orthophthalsäure-Polyesterharze, gelöst in Styrol. Das Produkt ist ein hochreaktives Klebeharz niedriger Dichte, gefüllt mit organischen Leichtfüllstoffen.



Steckbrief

Produktfamilie	Ortho Sandwichklebeharz
Qualität	Klebeharz
Produkteinstellung	Hand
Vorbeschleunigt	ja
Glasfaserverstärkt	nein
Produktkategorie	Sandwichkonstruktionen
Verarbeitungsmöglichkeiten	Handverarbeitung
Applikationsverfahren	Hand

Anwendungsbereich

BÜFA®-Bonding Paste 0072 ist ein "Sandwichklebeharz", welches sich speziell für die Verbindung von GF-UP-Laminaten mit Kernlagen aus synthetischem Hartschaum oder Balsaholz eignet. Aufgrund seiner cremartigen Konsistenz lässt es sich sehr leicht und zügig auf die zu verklebenden Flächen auftragen.

BÜFA®-Bonding Paste 0072 eignet sich besonders für den Einsatz in den Branchen Bootsbau, Nutzfahrzeuge, Automobil.

Dichte - DIN EN ISO 2811 bei 20°C ca.	0,70 g/mL
Flammpunkt	32 °C
Viskosität 20°C 95/5	300.000 - 400.000 mPas

Härtung

Reaktivität	20 - 30°C
Prüfmedium	100 g Klebeharz

Peroxidzugabe	2 ml Butanox M-60
Gelierzeit	30 - 40 min
Härtezeit	40 - 60 min
T-Max	105 - 135 °C

Achtung!

Die vorstehenden Angaben beziehen sich ausschließlich auf die Verwendung der hier genannten Reaktionsmittel in der angegebenen Dosierung. Bei Verwendung anderer Erzeugnisse und auch bei abweichender Dosierung können die Ergebnisse anders ausfallen.

Falls die Umstände dies zulassen, empfehlen wir eine Nachhärtung des Formteils über 6 Stunden bei ca. 80 °C. Hierdurch werden die Formstoffeigenschaften optimiert.

Verarbeitung

BÜFA®-Bonding Paste 0072 ist nur bedingt maschinell verarbeitbar.

Die Eignung zur Verklebung anderer Materialien muss vorher im Einzelfall geprüft werden.

Nach Zugabe des Härters und intensivem Rühren, sollte die Mischung in einen zweiten Behälter umgetopft werden. Hierdurch wird eine homogene Verteilung des Peroxids gewährleistet.

Die zu spachtelnden / zu fügenden Oberflächen müssen frei sein von Staub sowie von sonstigen Rückständen, die die Haftung beeinträchtigen könnten.

Sonstige Hinweise

Zum Entfetten, zum Reinigen der Werkzeuge, sowie zur Entfernung nicht ausgehärteter Spachtelreste kann Aceton oder der BÜFA®-GRP Multi Cleaner (Art.Nr.: 0250005) verwendet werden.

Lagerung und Handhabung

Das Produkt muss verschlossen, kühl und vor Sonnenlicht geschützt aufbewahrt werden. In unangebrochenen Originalgebinden ist es bei einer Temperatur von bis zu 20 °C mindestens 3 Monate verarbeitbar.

Die Überprüfung und Sicherstellung der Produktqualität (Spezifikationsgerechte Ware) erfolgt im Rahmen der Qualitätssicherung vor der Freigabe des Produktes. Die Gelier- und Härtungszeiten können sich mit zunehmender Lagerung verändern.

Die vorgenannten Angaben sind nach bestem Wissen erstellt und basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Es handelt sich bei diesen Angaben allein um Produktbeschreibungen, in keinem Fall jedoch um Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantien. Der Verarbeiter ist verpflichtet eigene Prüfungen und Untersuchungen durchzuführen, um eine Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte in seinem Anwendungsbereich zu verantworten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.



FREEFIX® 6476-W-1

Art.-Nr.

FREEFIX® 6476-W-1 basiert auf einem flexibilisierten ungesättigten Orthophthalsäure-Polyesterharz, gelöst in Styrol und ist ein thixotropiertes, hochreaktives Klebeharz niedriger Dichte, gefüllt mit organischen Leichtfüllstoffen.

Anwendungsbereich

FREEFIX® 6476-W-1 handelt ist ein mineralisch gefülltes UP-Klebeharz mit geringer Dichte, was eine sehr geringe T-Max entwickelt. Es können somit größere Schichtstärken realisiert werden (bis 10 cm), ohne dass sich Spannungsrisse bilden.

Härtung

FREEFIX® 6476-W-1 ist mit einem Peroxid Indikator ausgestattet und wechselt seine Farbe bei Zugabe des Peroxides von blau (ohne Peroxid) nach grau (Gehärtet).

Das Produkt ist für eine MEKP-Härtung vorbeschleunigt und lässt sich mit einer Zugabemenge von 1-2%, härten.

Achtung!

Die vorstehenden Angaben beziehen sich ausschließlich auf die Verwendung der hier genannten Reaktionsmittel in der angegebenen Dosierung. Bei Verwendung anderer Erzeugnisse und auch bei abweichender Dosierung können die Ergebnisse anders ausfallen.

Verarbeitung

Die Eignung zur Verklebung anderer Materialien muss vorher im Einzelfall geprüft werden.

Nach Zugabe des Härters und intensivem Rühren, sollte die Mischung in einen zweiten Behälter umgetopft werden. Hierdurch wird eine homogene Verteilung des Peroxids gewährleistet.

Die zu spachtelnden / zu fügenden Oberflächen müssen frei sein von Staub sowie von sonstigen Rückständen, die die Haftung beeinträchtigen könnten.

Sonstige Hinweise

Zum Entfetten, zum Reinigen der Werkzeuge, sowie zur Entfernung nicht ausgehärteter Spachtelreste kann Aceton oder der BÜFA®-GRP Multi Cleaner (Art.Nr.: 0250005) verwendet werden.



NEOBOND® VE 6100-W-1

Art.-Nr.

NEOBOND® VE 6100-W-1

Härtung

Achtung!

Die vorstehenden Angaben beziehen sich ausschließlich auf die Verwendung der hier genannten Reaktionsmittel in der angegebenen Dosierung. Bei Verwendung anderer Erzeugnisse und auch bei abweichender Dosierung können die Ergebnisse anders ausfallen.

Verarbeitung

Die Eignung zur Verklebung anderer Materialien muss vorher im Einzelfall geprüft werden.

Nach Zugabe des Härters und intensivem Rühren, sollte die Mischung in einen zweiten Behälter umgetopft werden. Hierdurch wird eine homogene Verteilung des Peroxids gewährleistet.

Die zu spachtelnden / zu fügenden Oberflächen müssen frei sein von Staub sowie von sonstigen Rückständen, die die Haftung beeinträchtigen könnten.

Sonstige Hinweise

Zum Entfetten, zum Reinigen der Werkzeuge, sowie zur Entfernung nicht ausgehärteter Spachtelreste kann Aceton oder der BÜFA®-GRP Multi Cleaner (Art.Nr.: 0250005)+ verwendet werden.

