

# DELO



Gebrauchsanweisung &  
Allgemeine Hinweise  
zur Produktgruppe

## DELO-DUOPOX

Zweikomponentige Epoxidharz-Klebstoffe,  
-Gießharze und -Spachtelmaterialien

## Einsatzbereiche

DELO-DUOPOX Klebstoffe, Gießharze und Spachtelmaterialien sind zweikomponentige Epoxidharze, die nach dem Mischen der beiden Komponenten bei Raumtemperatur aushärten. Sie werden als Klebstoffe und Vergussmassen vorwiegend in der Elektronik, Elektrotechnik, im Maschinen- und Werkzeugbau eingesetzt.

Viele DELO-DUOPOX Produkte sind in DELO-AUTOMIX-Doppelkammerkartuschen abgefüllt und können mittels Dosierpistole und statischem Mischrohr einfach gemischt und dosiert werden. Diese Produkte eignen sich für den Einsatz in der gesamten Industrie. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Typenwahlkarte und der Gebrauchsanweisung DELO-AUTOMIX.

## Vorbereitung der Füge Teile

Zur Erzielung optimaler Verbundfestigkeit müssen die Kontaktflächen trocken, frei von Staub, Öl, Fett und anderen Verunreinigungen sein. Hier stehen u.a. unsere Reiniger DELOTHEN zur Verfügung. Nähere Hinweise entnehmen Sie bitte der Technischen Information DELOTHEN Reiniger.

Nach der Reinigung kann eine weitere Verbesserung der Klebstoffhaftung am Werkstück durch eine Oberflächenvorbehandlung erreicht werden. Weitere Informationen entnehmen Sie bitte der Informationsschrift Oberflächenvorbehandlung.

Die Eignung und die Festigkeit des Klebstoffes sind an Original-Bauteilen unter anwendungsspezifischen Bedingungen zu verifizieren.

## Vorbereiten des Klebstoffs

Vor dem Mischen müssen bei einigen Produkten die Komponenten, die Füllstoffe enthalten, homogenisiert werden.

Die Datenblatt- und die Spezifikationswerte wurden ausschließlich mit Komponenten der gleichen Charge ermittelt und gelten somit nur in dieser Kombination.

## Verarbeitung

### Offene Gebinde:

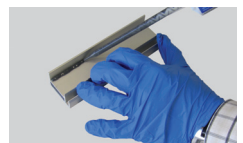
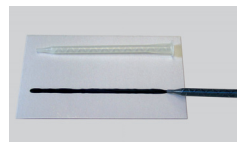
2-komponentige Produkte bestehen aus den Komponenten A und B, die erst nach sorgfältiger, homogener Vermischung, im richtigen Verhältnis, den gebrauchsfertigen Klebstoff ergeben. Aufgrund der exothermen Aushärtungsreaktion sollten größere Ansätze in mehreren Portionen oder in flachen Gefäßen zur besseren Wärmeableitung angemischt werden. Vor dem Mischen müssen bei einigen Produkten die Komponenten, die Füllstoffe enthalten, homogenisiert werden.

Komponenten A und B im angegebenen Mischungsverhältnis einwiegen. Das Gemisch gründlich, d.h. möglichst schlierenfrei, in einem geeigneten Gefäß vermischen. Es ist darauf zu achten, dass keine Luft mit eingerührt wird und alle eingewogenen Bestandteile zu einem homogenen Ansatz vermischt werden. Die Verarbeitung muss innerhalb der angegebenen Verarbeitungszeit abgeschlossen sein. Zur Auftragung der pastösen Produkte eignen sich Rakel oder Zahnpachtel.

**DELO-AUTOMIX:**

Die Klebstoffauftragung erfolgt mittels Dosierpistolen, die manuell oder pneumatisch betrieben werden.

1. Doppelkammerkartusche in die Dosierpistole einlegen
  - Sicherungshebel der Dosierpistole nach oben drücken
  - Zahnstange von vorne bis zum Anschlag einschieben (Verzahnung unten)
  - Deckel der Dosierpistole nach oben klappen
  - Doppelkammerkartusche einsetzen
  - Deckel zur Kartuschenarretierung zuklappen
2. Fertigungsbedingte Füllstandsunterschiede ausgleichen
  - Verschlusskappe an Kartuschenspitze durch Drehen entfernen
  - Austrittsöffnung von ggf. ausgehärtetem Klebstoff säubern
  - Füllstandsunterschied durch Betätigen des Pistolenabzugs ausgleichen
  - (Entsorgung gemäß Sicherheitsdatenblatt)
  - Die Doppelkammerkartuschen sind über die angegebene Klebstoffmenge hinaus befüllt, so dass Ihnen durch den Ausgleich des Füllstandsunterschieds keine Verluste entstehen
3. Mischrohr aufsetzen
  - Mischrohr aufsetzen und durch  $\frac{1}{4}$  Drehung arretieren
4. Fehlmischungen vermeiden
  - Vor Gebrauch einen Mischrohrinhalt verwerfen um Fehlmischungen zu vermeiden und die optimale Klebstoffaushärtung sicherzustellen (Entsorgung gemäß Sicherheitsdatenblatt)
5. Klebstoffapplikation
  - Homogen vermischten Klebstoff auf das Bauteil auftragen



Bei Verwendung der Originalverschlusskappe zum Verschließen von nicht vollständig entleerten Kartuschen kann es zur partiellen Aushärtung an den Austrittsöffnungen der Kartusche kommen. Nutzen Sie deshalb bitte das gefüllte Mischrohr als Verschluss.

Sind die Verarbeitungspausen kürzer als die Verarbeitungszeit des 3 g-Ansatzes des jeweiligen Produktes, kann mit dem gleichen Mischrohr weitergearbeitet werden.

Bei Arbeitsende oder längeren Unterbrechungen kann das Mischrohr als Verschluss auf der Kartusche verbleiben. Vor der Weiterverarbeitung wird das alte Mischrohr entfernt, die Austrittsöffnung an der Kartusche von evtl. anhaftendem ausgehärteten Klebstoff befreit, und ein neues Mischrohr aufgesetzt.

## Aushärtung

Die Aushärtung der Produkte erfolgt bei Raumtemperatur. Mit dem Mischen der Komponenten beginnt die Verarbeitungszeit, also die Zeit, die für die Verarbeitung des Produktes zur Verfügung steht. Während der Aushärtung entsteht exotherme Reaktionswärme. Diese Temperatur hängt vom Produkt und von der Produktmenge ab. Nach dem Überschreiten der Verarbeitungszeit findet ein schneller Viskositätsanstieg bis zur vollständigen Aushärtung bzw. Verfestigung statt. Temperaturen unterhalb Raumtemperatur verlangsamen die Aushärtung, im Extremfall härtet das Produkt nicht oder nur unvollständig aus. Von der Raumtemperatur abweichende Aushärtungsbedingungen können sich auf die Produkteigenschaften auswirken.

Spezielle Produkte erfordern einen zusätzlichen Tempervorgang.

Die vollständige Aushärtung der meisten Produkte erfolgt bei Raumtemperatur zwischen 24 Stunden und 7 Tagen. Die Aushärtungszeit kann durch Temperaturerhöhung bis auf ca. +120 °C verkürzt werden.

Die detaillierten, produktspezifischen Hinweise zur Verarbeitung des jeweiligen Produktes entnehmen Sie bitte dem entsprechenden Technischen Datenblatt.

## Hinweise und Ratschläge zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Siehe Sicherheitsdatenblatt

## Lagerung

Im ungeöffneten Originalgebinde

Lagerstabilität: siehe Technisches Datenblatt

## Allgemeines

Die angegebenen Daten und Informationen beruhen auf Untersuchungen unter Laborbedingungen. Verlässliche Aussagen über das Verhalten des Produkts unter Praxisbedingungen und dessen Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck können hieraus nicht getroffen werden.

Die Eignung des Produkts für den vorgesehenen Verwendungszweck und Temperaturbereich ist unter Berücksichtigung aller Rahmenbedingungen jeweils vom Anwender selbst zu testen. Die Art und die physikalischen sowie chemischen Eigenschaften der mit dem Produkt zu verarbeitenden Materialien sowie die während Transport, Lagerung, Verarbeitung und Verwendung konkret auftretenden Einflüsse können Abweichungen des Verhaltens des Produkts im Vergleich zu seinem Verhalten unter Laborbedingungen verursachen. Die angegebenen Daten sind typische Mittelwerte oder einmalig ermittelte Kennwerte, die unter Laborbedingungen gemessen wurden.

Die angegebenen Daten und Informationen stellen deshalb keine Garantie oder Zusicherung bestimmter Produkteigenschaften oder die Eignung des Produkts für einen konkreten Verwendungszweck dar.

## Falls noch Fragen offen sind:

Bitte kontaktieren Sie uns!