

DELO® MONOPOX SJ2735

warmhärtender Klebstoff

Basis

- Epoxidharz, Konstruktionsklebstoff
- einkomponentig, warmhärtend, ungefüllt

Verwendung

- zum Fixieren und Kleben von Metallen, temperaturbeständigen Kunststoffen und Gummi
- für schnelle, hochfeste Verbindungen mit guter thermischer und chemischer Beständigkeit
- das ausgehärtete Produkt wird üblicherweise im Temperaturbereich von -40 °C bis +180 °C eingesetzt; anwendungsbezogen können andere Grenzen sinnvoll sein
- konform zu RoHS Direktive 2015/863/EU

Verarbeitung

- der Klebstoff ist im Anlieferungszustand gebrauchsfertig, bei Kühlung ist darauf zu achten, dass das Gebinde vor dem Einsatz auf Raumtemperatur konditioniert ist
- die Konditionierung der Gebinde erfolgt bei Raumtemperatur (max. +23 °C); die Konditionierungszeit beträgt ca. 0,5 h für Gebinde bis 10 ml, ca. 1 h für Gebinde bis 50 ml, ca. 3 h für Gebinde bis 310 ml und ca. 9 h für 5 l Gebinde; eine zusätzliche Wärmezufuhr ist nicht zulässig
- der Klebstoff lässt sich aus dem Originalgebinde oder mit DELO-Dosiergeräten sehr gut verarbeiten
- zu verklebende Oberflächen sollen trocken, staub- und fettfrei sowie frei von anderen Verunreinigungen sein
- zur Klebflächenreinigung DELOTHEN-Reiniger verwenden
- durch Sandstrahlen, Schleifen oder Beizen kann eine Verbesserung der Klebstoffhaftung am Werkstück erreicht werden

Aushärtung

- erfolgt bei Temperaturen zwischen +90 °C und +150 °C
- höhere Temperaturen verkürzen, niedrigere Temperaturen verlängern den Aushärtungsprozess und ändern damit ggf. die Eigenschaften des ausgehärteten Produkts
- die Aufheizzeit der Bauteile muss zur eigentlichen Aushärtungszeit hinzugezählt werden
- zur Aufheizung der Bauteile können auch höhere Temperaturen angewendet werden
- die zur Aushärtung des Klebstoffs geforderte Temperatur muss direkt in der Klebschicht vorliegen
- in Abhängigkeit der eingesetzten Klebstoffmenge entsteht exotherme Reaktionswärme, die ggf. zur Überhitzung führen kann; in diesen Fällen ist die Aushärtungstemperatur entsprechend niedriger anzusetzen

Technische Daten

Farbe

ausgehärtet in ca. 0,1 mm Schichtdicke

farblos transparent

DELO Industrie Klebstoffe
DELO-Allee 1
86949 Windach · Deutschland
Telefon +49 8193 9900-0
Telefax +49 8193 9900-144
info@DELO.de · www.DELO.de

Dichte [g/cm³] DELO-Norm 13 bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	1,1
Viskosität [mPas] Rheometer, PP20, Spalt 200 µm, Scherrate 10 1/s, bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	50000
Verarbeitungszeit bei Raumtemperatur (23 °C / 50% r.F.)	1 Woche
Aushärtungszeit Umluftofen [min] bei +130 °C Klebstofftemperatur	20
Aushärtungszeit Umluftofen [h] bei +90 °C Klebstofftemperatur	2
Zugscherfestigkeit Al/Al [MPa] in Anlehnung an DIN EN 1465, sandgestrahlt, Fügeteildicke 1,6 mm, Spalt 0,1 mm, Aushärtung: 20 min bei +130 °C	19
Druckscherfestigkeit Al/Al [MPa] DELO-Norm 5 Aushärtung: 20 min bei +130 °C nach 24 h bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	50
Druckscherfestigkeit PA6/PA6 [MPa] DELO-Norm 5 Aushärtung: 20 min bei +130 °C nach 24 h bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	28
Druckscherfestigkeit PBT/PBT [MPa] DELO-Norm 5 Aushärtung: 20 min bei +130 °C nach 24 h bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	20
Zugfestigkeit [MPa] in Anlehnung an DIN EN ISO 527 Schichtdicke: 2 mm Aushärtung: 20 min bei +130 °C nach 24 h bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	70
Reißdehnung [%] in Anlehnung an DIN EN ISO 527 Schichtdicke: 2 mm Aushärtung: 20 min bei +130 °C nach 24 h bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	4
E-Modul [MPa] in Anlehnung an DIN EN ISO 527 Schichtdicke: 2 mm Aushärtung: 20 min bei +130 °C nach 24 h bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	3000
Shore Härte D In Anlehnung an DIN EN ISO 868 nach 20 min bei +130 °C	80
Glasübergangstemperatur [°C] DMTA, Dreipunktbiegung 2. Messlauf	97
Längenausdehnungskoeffizient [ppm/K] DELO-Norm 26, TMA unter Tg	75
Längenausdehnungskoeffizient [ppm/K] DELO-Norm 26, TMA über Tg	200

Volumenschrunpf [%] DELO-Norm 13 bei Raumtemperatur (ca. 23 °C)	1,7
Wasseraufnahme [%] in Anlehnung an DIN EN ISO 62 Aushärtung: 20 min bei +130 °C nach 24 h bei Raumtemperatur (ca. +23°C)	0,2
Lagerstabilität bei -18 °C im ungeöffneten Originalgebinde	9 Monate

Hinweise und Ratschläge

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 Produktes für den vorgesehenen Verwendungszweck unter Berücksichtigung aller Rahmenbedingungen ist jeweils vom Kunden selbst unter Anwendung vom Kunden festgelegter, geeigneter Normen (beispielsweise DIN 2304-1) 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.

Die hierin enthaltenen Angaben sind nicht dahingehend auszulegen, dass keine einschlägigen Patente registriert sind, noch ergibt sich daraus die Übertragung einer Lizenz. Keine der Informationen sollen als Anreiz oder Empfehlung dienen, etwaig bestehende Patente ohne Erlaubnis des Rechteinhabers zu nutzen.

Der Verkauf unserer Produkte unterliegt ausschließlich den Allgemeinen Geschäftsbedingungen von DELO. Mündliche Nebenabreden sind unzulässig.

Gebrauchsanweisung

Die Gebrauchsanweisung zu DELO MONOPOX finden Sie im Internet unter www.DELO.de. Auf Wunsch senden wir Ihnen die Gebrauchsanweisung auch gerne zu.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

siehe Sicherheitsdatenblatt

Spezifikation

Die kursiv gedruckten Eigenschaften sind Gegenstand der Spezifikation. Für diese und ggf. weitere sind Bereiche mit klaren Grenzwerten definiert. Im Rahmen der QS-Prüfung werden diese Eigenschaften an jeder Charge überprüft und die Einhaltung der Grenzen sicher gestellt. Die dabei verwendeten Messmethoden können von den im Datenblatt genannten abweichen. Für Details siehe QS-Prüfprotokoll.