Polytec EP 660

Beschreibung

Polytec EP 660 ist eine sehr gut fließfähige, temperatur- und feuchtebeständige, schlag-zähe und lösemittelfreie Epoxid- Imprägnierung und -Vergußmasse.

Polytec EP 660 imprägniert und versiegelt alle saugfähigen Oberflächen, wie z.B. Keramiken, Kunststoffe, Holz, diverse Gewebe und Pulver. Eine typische Anwendung ist die Abdichtung der Magnesiumoxid-Füllung in Rohrheizkörpern.

Polytec EP 660 wird ebenfalls als niedrig viskose, elektrisch isolierende Vergußmasse, besonders für kleine Vergussvolumina eingesetzt.

Verarbeitung

- Bei zweikomponentigen Produkten sind die Komponenten A und B im ange-gebenen Mischungsverhältnis sorgfältig zu vermischen.
- Die Verarbeitung sollte nach Mischen der Komponenten zügig erfolgen, als Anhaltspunkt für die Verarbeitungszeit kann die Topfzeit herangezogen werden.
- Einkomponentige Produkte können direkt appliziert werden und unterliegen keiner Topfzeitbegrenzung (außer pre-mixed od. frozen Produkte).
- Oberflächen sollten stets frei von Schmutz, Fett, Öl und Flussmittel-rückständen sein.
- Mindesthärtetemperaturen und –zeiten beachten.
- Bitte beachten Sie auch das jeweilige Sicherheitsdatenblatt.

Polytec EP 660

Ungefüllter Epoxidharzklebstoff

Technische Daten

Version 2/2023

Polytec EP 660

Eigenschaften im flüssigen Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Chemische Basis	-	-	Epoxid
Anzahl Komponenten	-	-	2
Mischungsverhältnis nach Gewicht	-	-	100:17
Mischungsverhältnis nach Volumen	-	-	100:20
Topfzeit bei 23°C	TM 702	Minuten	45
Lagerstabilität bei 23°C	TM 701	Monate	12
Konsistenz	TM 101	-	Niederviskos
Dichte Mischung	TM 201.2	g/cm³	1,15
Dichte A-Part	TM 201.2	g/cm³	1,18
Dichte B-Part	TM 201.2	g/cm³	0,96
Viskosität Mischung 84 s^{-1} bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	2 500
Viskosität A-Part 84 s^{-1} bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	13 000
Viskosität B-Part 84 s^{-1} bei 23°C	TM 202.1	mPa·s	30

Eigenschaften im gehärteten* Zustand	Methode	Einheit	Technische Daten
Farbe	TM 101	-	Gelblich
Härte (Shore D)	DIN EN ISO 868	-	85
Betriebstemperatur max. dauerhaft	TM 302	°C	-55 / +240
Betriebstemperatur max. kurzfristig	TM 302	°C	-55 / +300
Zersetzungstemperatur	TM 302	°C	+350
Glasübergangstemperatur (T_g)	TM 501	°C	120
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (<T_g)	ISO 11359-2	ppm	27
Thermischer Ausdehnungskoeffizient (>T_g)	ISO 11359-2	ppm	142
Scherfestigkeit (Die Shear)	-	N/mm²	-
Elastizitätsmodul	TM 605	N/mm²	3 800
Zugfestigkeit	TM 605	N/mm²	87
Zugscherfestigkeit (Al/Al)	TM 604	N/mm²	19
Bruchdehnung	TM 605	%	5,6
Wasseraufnahme 24 h, 23°C	TM 301	%	0,18
Brechungsindex		-	-

*Die Daten wurden an Proben ermittelt, die bei 150°C gehärtet wurden. Die Eigenschaften können durch die Wahl der Härtetemperatur z.T. beeinflusst werden.

Polytec EP 660

Härtung*	Methode	Einheit	Technische Daten
Mindesthärtetemperatur		°C	15
Härtezeit bei 23°C		h	16
Härtezeit bei 80°C		min	-
Härtezeit bei 120°C		min	30
Härtezeit bei 150°C		min	15
Härtezeit bei 180°C		s	-

*Die Angaben beziehen sich auf die Temperaturen in der Klebefuge. Bei der Auswahl der jeweiligen Härtebedingungen müssen evtl. Aufheizraten der Substrate mit berücksichtigt werden. Je nach Härtemethode (Konvektionsofen, Thermode, Heizplatte, etc.) kann der Wärmeeintrag unterschiedlich schnell erfolgen.

Standardverpackungsgrößen:

250 g, 500 g

1 kg

Kundenspezifische Konfektionierung

Dieser Klebstoff reagiert nach dem Mischen beider Komponenten exotherm aus. Es dürfen maximal 15g auf einmal gemischt werden!
In größeren Volumina lässt sich dieser Klebstoff in einer Zweikomponenten-Misch-und Dosieranlage mit dynamischen Mischer verarbeiten. Auf Wunsch senden wir Ihnen gerne Informationen zu geeigneten Systemen.

Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um typische Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- und Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.

Änderungen vorbehalten

Polytec PT GmbH
Polymere Technologien

Ettlinger Straße 30
76307 Karlsbad
Deutschland
Tel. +49 (0)7202 706-3500

info-pt@bostik.com
www.polytec-pt.de

Polytec PT GmbH
Polymere Technologien
Betriebsstätte Maxdorf

Bahnhofstraße 1
67133 Maxdorf
Deutschland

info-pt@bostik.com
www.polytec-pt.de