

**Advanced Materials****Araldite® 2028-1****Structural Adhesives****Araldite® 2028-1****Transparenter Zweikomponenten - Polyurethan Klebstoff****Spezifische Eigenschaften**

- **Transparent - wasserklar**
- **Schnelle Härtung**
- **Gute UV Stabilität**
- **Geeignet für das Kleben von Metallen und Kunststoffen**

**Produktbeschreibung**

Araldite® 2028-1 ist ein klar - transparenter Zweikomponenten - Polyurethan Klebstoff, der bei Raumtemperatur aushärtet.

**Produktdaten**

<b>Eigenschaften</b>	<b>Komponente A (Harz)</b>	<b>Komponente B (Härter)</b>	<b>Gemischter Klebstoff</b>
Farbe (visuell)	Transparent	Transparent	Transparent
Dichte	1.12	1.12	1.12
Viskosität bei 25 °C (Pas)	Ca. 4	Ca. 10	-
Gebrauchsdauer (100 g bei 25 °C)			Ca 6 min

**Verarbeitung****Vorbehandlung**

Die Voraussetzung zum Erreichen fester und dauerhafter Verklebungen ist eine zweckmässige Vorbehandlung der Klebfläche.

Die Klebflächen werden am besten mit einem guten Fettlösungsmittel wie z.B. Aceton, oder einem firmenspezifischen Fettlösungsmittel gründlich von Öl, Fett und Schmutz gereinigt.

Alkohol, Benzin oder Lackverdünner sollten hierfür nicht verwendet werden.

Beste Festigkeiten werden erreicht, wenn die entfetteten Klebflächen mechanisch aufgeraut oder chemisch vorbehandelt ("pickling-beizen") werden. Nach dem mechanischen Aufrauen ist ein nochmaliges Entfetten unerlässlich.

<b>Mischungsverhältnis</b>	<b>Gewichtsteile</b>	<b>Volumentteile</b>
Komponente A (Harz)	100	100
Komponente B (Härter)	100	100

Araldite® 2028-1 ist in Kartuschen, komplett mit Mischern erhältlich und kann als gebrauchsfertiger Klebstoff mit dem von Huntsman Advanced Materials empfohlenen Werkzeugen verarbeitet werden.

#### Auftragen des Klebstoffs

Die Harz-/Härtermischung wird manuell oder maschinell auf die vorbehandelten und trockenen Klebflächen aufgetragen. Das Technical Support Team von Huntsman kann dem Anwender bei der Auswahl einer geeigneten Auftragsart helfen sowie eine Vielzahl namhafter Unternehmen empfehlen, die Hilfsmittel für den Klebstoffauftrag herstellen und warten.

Klebfugen von 0,05 bis 0,10 mm Dicke ergeben grundsätzlich die besten Zugscherfestigkeiten. Huntsman betont, dass eine ordnungsgemässe Klebfuge essentiell für eine dauerhafte Klebeverbindung ist.

Die zu verklebenden Werkstücke sollten in einer festen Position angeordnet und fixiert werden, sobald der Klebstoff aufgetragen worden ist.

Weitere Informationen bezüglich Oberflächenvorbereitung und -vorbehandlung, Ausführung von Verklebungen und Arbeiten mit Doppelkartuschen finden Sie auf der Internetseite [www.araldite2000plus.com](http://www.araldite2000plus.com).

#### Reinigung der Werkzeuge

Alle Werkzeuge werden am besten mit heissem Wasser und Seife gereinigt, bevor Klebstoffrückstände anhärtet können. Das Entfernen bereits gehärteter Rückstände ist mühsam und zeitraubend.

Bei Verwendung eines Lösungsmittels wie beispielsweise Aceton sind die üblichen Vorsichtsmassnahmen zu beachten. Ausserdem ist der Kontakt mit Haut und Augen zu vermeiden.

#### Härtungsbedingungen

Temperatur	°C	10	15	23	40	60	100
Härtungsdauer	Stunden	-	-	-	-	-	-
ZSF > 1MPa	Minuten	90	30	15	5	< 2	< 2
Härtungsdauer	Stunden	24	16	5	1	-	-
ZSF > 10MPa	Minuten	-	-	-	-	30	15

ZSF = Zugscherfestigkeit

#### Typische Härtungseigen- schaften

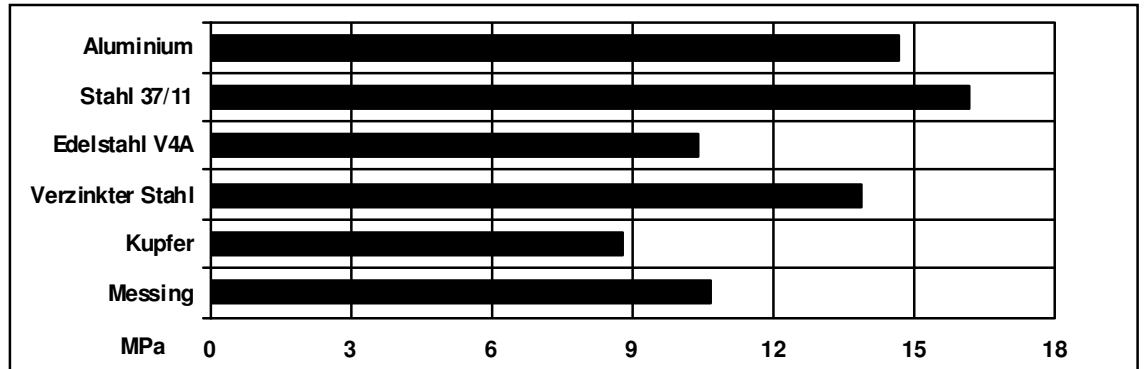
Falls nicht anders angegeben, wurden zur Ermittlung der unten angegebenen Werte Standardprüfkörper aus Aluminiumlegierung mit den Massen 114 x 25 x 1,6 mm verwendet. Die Überlappungsfläche betrug jeweils 12,5 x 25 mm.

Die Werte wurden nach Standardprüfverfahren an typischen Produktionschargen bestimmt. Sie dienen ausschliesslich der technischen Information und stellen keine Produktspezifikation dar.

## Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)

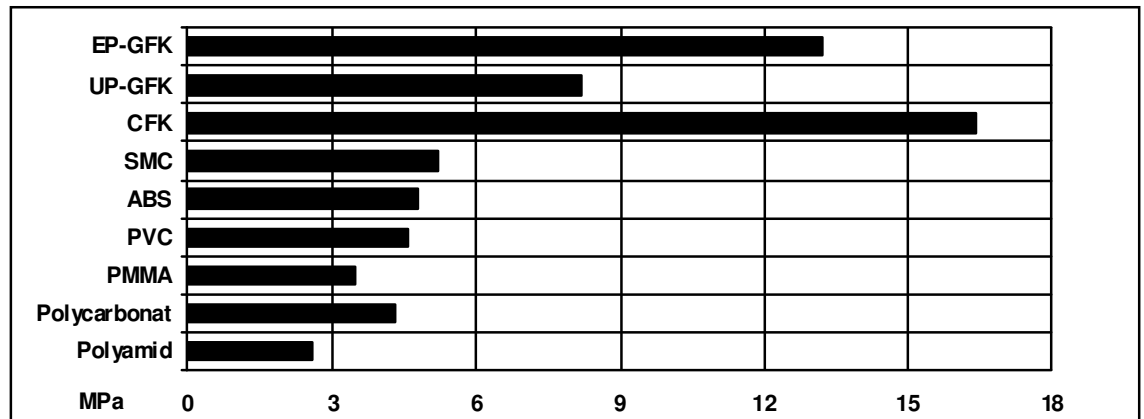
Härtung: 16 Stunden bei 40°C; Prüftemperatur: 23°C

Vorbehandlung - Sandstrahlen



## Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40°C; Prüftemperatur: 23°C. Vorbehandlung: Leichtes Aufrauen und Entfetten mit Alkohol.



## Zugscherfestigkeit auf anderen Substraten (ISO 4587) (typische Mittelwerte)

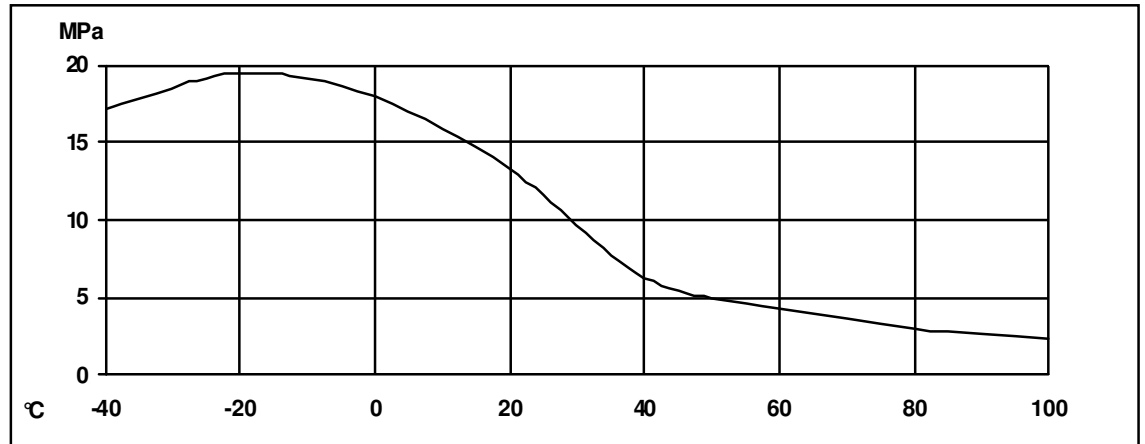
Härtung: 16 Stunden bei 40°C

Holz : 7 MPa

Glass : 7 MPa

## Zugscherfestigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur (ISO 4587) (typische Mittelwerte)

Härtung: 16 Stunden bei 40°C



## Rollenschälversuch (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40°C

6.6 N/mm

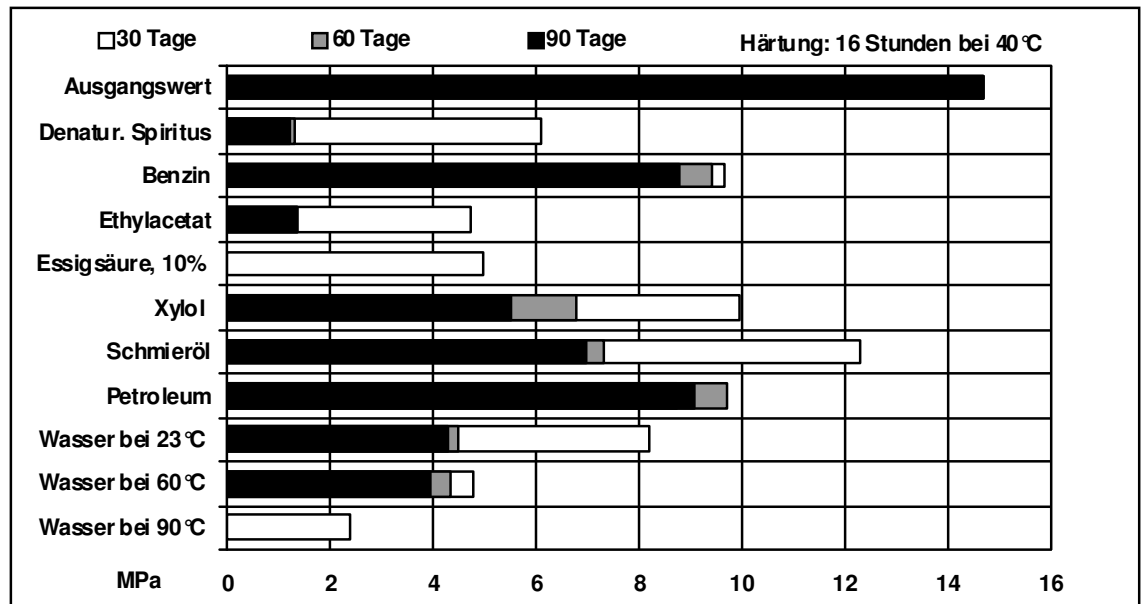
## Glasübergangstemperatur

Härtung: 16 Stunden bei 40°C

13° C durch DMA

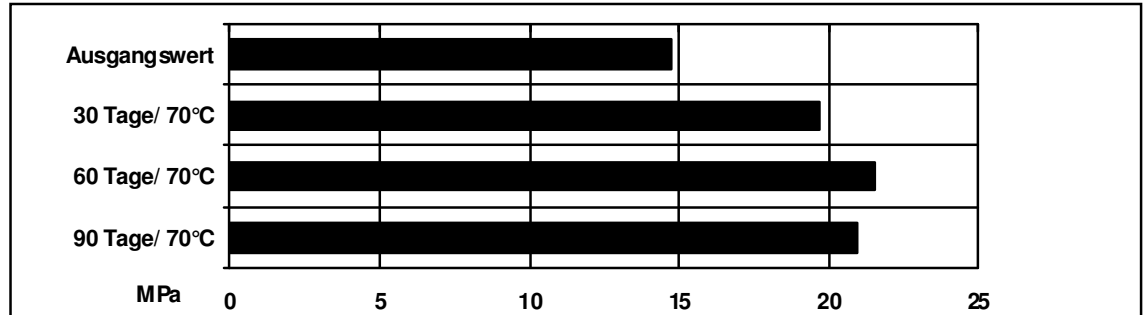
## Zugscherfestigkeit nach Lagerung in verschiedenen Agenzien (typische Mittelwerte)

Sofern nicht anders angegeben wurde die ZSF nach einer Lagerung für die Dauer von 90 Tagen bei 23°C ermittelt.



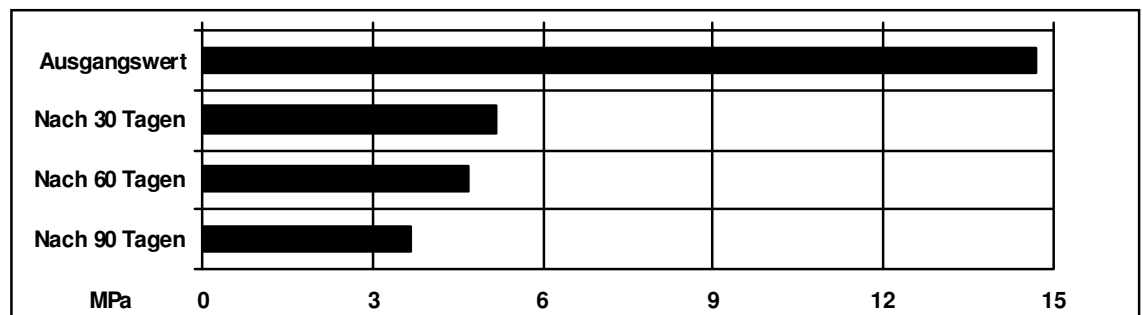
**Zugscherfestigkeit nach Wärmealterung**

Härtung: 16 Stunden bei 40°C

**Zugscherfestigkeit nach Lagerung im Tropenklima**

(40/92, DIN 50017; typische Mittelwerte)

Härtung: 16 Stunden bei 40°C Prüfung: bei 23°C

**Temperaturwechselbeanspruchung (Substrat: Aluminium)**

100 Zyklen von 6 Stunden Dauer von -30°C bis 70°C:

12.8 MPa

Zugfestigkeit bei 23°C (ISO 527)

11 MPa

E-Modul

16 MPa

Bruchdehnung

60 %

---

**Lagerung**

Araldite® 2028-1/A und Araldite® 2028-1/B können für eine Dauer von bis zu 15 Monaten bei 15-25°C gelagert werden, vorausgesetzt, dass die Komponenten in ungeöffneten Originalgebinden aufbewahrt werden. Das Verfalldatum ist auf den Produktetiketten angegeben

---

**Vorsichts-  
massnahmen****Achtung!**

Huntsman Advanced Materials Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmassnahmen eingehalten werden. Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe sowie eine Schutzbrille zu tragen. Nach jedem Arbeitstag müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschliessend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern – keine Textilien – getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein; evtl. Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz. Eine Beschreibung sämtlicher Vorsichtsmassnahmen ist in den Sicherheitsdatenblättern der Einzelprodukte enthalten. Gerne schicken wir Ihnen diese auf Anforderung zu.

Huntsman Advanced Materials gewährleistet ausschließlich, dass seine Produkte den mit dem Benutzer vereinbarten Spezifikationen entsprechen. Angegebene typische Eigenschaften sind repräsentativ für die laufende Produktion und dürfen nicht als Spezifikationen verstanden werden.

Die Herstellung von Materialien unterliegt erteilten oder beantragten Patenten und diese Publikation ist nicht als Erlaubnis zur Benutzung patentierter Verfahren zu verstehen.

Während die in dieser Publikation aufgeführten Informationen und Empfehlungen nach dem besten Wissen und Gewissen von Huntsman Advanced Materials zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffen, IST NICHTS IN DIESER PUBLIKATION ALS AUSDRÜCKLICHE ODER STILLSCHWEIGENDE GEWÄHRLEISTUNG, EINSCHLIESSLICH ABER NICHT AUSSCHLIESSLICH, DER MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ZU VERSTEHEN. DER BENUTZER MUSS SICH STETS SELBST VON DER ANWENDBARKEIT SOLCHER INFORMATIONEN UND EMPFEHLUNGEN UND DER EIGNUNG VON PRODUKTEN FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK ÜBERZEUGEN.

Das Verhalten der in dieser Publikation aufgeführten Produkte in Produktionsverfahren und ihre Eignung für einen bestimmten Endzweck sind von diversen Bedingungen abhängig, so etwa von der chemischen Verträglichkeit, Temperatur und anderen Huntsman Advanced Materials nicht bekannten Variablen. Der Benutzer ist verantwortlich für die Auswertung der Produktionsverhältnisse und des Endproduktes unter realen Endverbrauchsbedingungen und für die angemessene Beratung und Warnung der Käufer und Benutzer.

Die Produkte sind unter Umständen toxisch und erfordern besondere Vorsicht beim Umgang. Der Benutzer ist gehalten, Sicherheitsdatenblätter von Huntsman Advanced Materials mit genauen Angaben über die Toxizität und die richtigen Handhabungs- und Lagerverfahren anzufordern und sich an alle geltenden Sicherheits- und Umweltnormen zu halten.

Gefährlichkeit, Toxizität und Verhalten der Produkte können sich bei Verwendung mit anderen Materialien ändern und sind abhängig von den Produktionsverhältnissen oder anderen Verfahren. Gefährlichkeit, Toxizität und Verhalten sind vom Benutzer zu bestimmen und sind dem Umschlag- und Verarbeitungspersonal sowie den Endbenutzern mitzuteilen.

Wenn nicht ausdrücklich etwas anderes vereinbart wird, untersteht der Verkauf der in dieser Publikation aufgeführten Produkte den allgemeinen Geschäftsbedingungen von Huntsman Advanced Materials LLC oder denen ihrer Konzerngesellschaften, einschließlich ohne Einschränkung Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA, Huntsman Advanced Materials Americas Inc., und Huntsman Advanced Materials (Hong Kong) Ltd.

Huntsman Advanced Materials ist eine internationale Unternehmenseinheit der Huntsman Corporation. Huntsman Advanced Materials ist über Huntsman Konzerngesellschaften in verschiedenen Ländern tätig, einschließlich, aber nicht beschränkt auf Huntsman Advanced Materials LLC in den USA und Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA in Europa.

Araldite ist ein eingetragenes Markenzeichen der Huntsman Corporation oder einer ihrer Konzerngesellschaften.

Copyright © 2009 Huntsman Corporation oder Konzerngesellschaft. Alle Rechte vorbehalten.

**Huntsman Advanced Materials  
(Switzerland) GmbH**  
Klybeckstrasse 200  
CH - 4057 Basel  
Switzerland

Tel: +41 (0)61 299 11 11  
Fax: +41 (0)61 299 11 12  
[www.huntsman.com/advanced\\_materials](http://www.huntsman.com/advanced_materials)  
email: [advanced\\_materials@huntsman.com](mailto:advanced_materials@huntsman.com)