

ThreeBond 2272F

(UL94 V-0, 1K-Epoxidharz)

Bei dem Produkt Three Bond 2272F handelt es sich um ein wärmeaushärtendes Einkomponentenharz ohne Lösungsmittel. Da der Klebstoff den Brennbarkeitskriterien der UL94-Klasse V-0 (vertikaler Brennprüfungstest) entspricht, eignet er sich zur Befestigung von Teilen rund um mögliche Wärmequellen herum.

1. Merkmale

- UL94 Class V-0
- Wärmeaushärtendes Einkomponentenharz ohne Lösungsmittel

2. Anwendungsbereiche

- Verkleben, Dichten und Vergießen von Baugruppen nahe möglicher Hitzequellen.

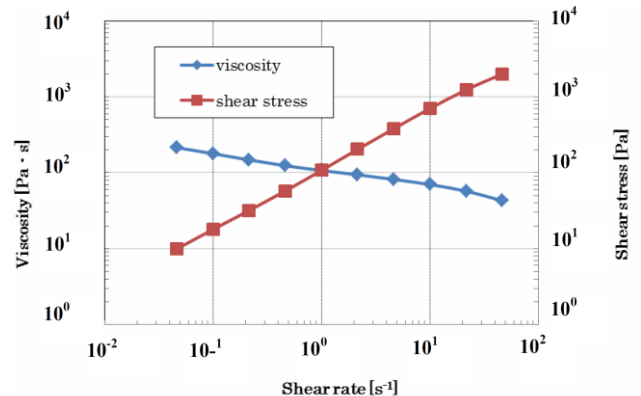
3. Typische Eigenschaften

3.1 vor dem Aushärten

Prüfkriterium	Ergebnis	Einheit
Farbe	Schwarz	-
Viskosität*	75,0	Pa · s
Spezifische Dichte	1,64	-

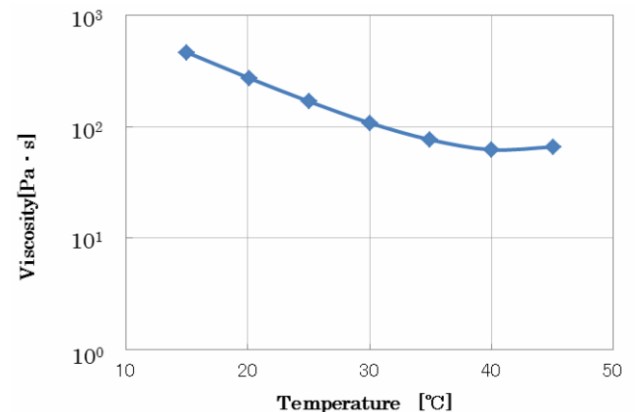
* Prüfmethode: Scherrate: 5,0 (s⁻¹)

3.2 Fließkurve



Prüftemperatur: 25°C

3.3 Temperaturabhängige Viskosität



Prüfbedingungen: Scherrate 1,0 (s⁻¹)

Temperaturbereich: 10 bis 50°C

(in 5°C Intervallen)

3.4. nach dem Aushärten

Prüfkriterium	Ergebnis	Einheit
Shore Härte	92 D	-
Wasseraufnahme	0,36%	-
Scherfestigkeit		
Fe/Fe	21,0	MPa
Edelstahl/Edelstahl	20,2	MPa
Speichermodul E' bei		
25°C	12	GPa
80°C	10	GPa
120°C	3,6	GPa
Verlustmodul E''	118	°C
Verlustfaktor tan δ	147	°C
Glasübergangstemperatur (TMA)	116	°C
Linearer Ausdehnungskoeffizient α1	29	ppm/°C
Linearer Ausdehnungskoeffizient α2	119	ppm/°C

Aushärtebedingungen: 100°C×60min

4.2 Elektrische Eigenschaften

Prüfkriterium	Ergebnis	Einheit
Volumenwiderstand	$2,0 \times 10^{13}$	$\Omega \cdot m$
Flächenwiderstand	$2,8 \times 10^{16}$	Ω
Dielektrizitätskonstante bei 1 kHz	5,2	-
1 MHz	5,0	-
Verlustfaktor bei 1 kHz	0,009	-
1 MHz	0,014	-
Durchschlagfestigkeit	24	kV/mm

Aushärtebedingungen: 100°C×60min

5. Hinweise

- Das Epoxidharz im Originalbehälter dicht geschlossen halten und an einem dunklen, trockenen, gut belüfteten und kühlen Ort bei **-5 ~ 10°C** aufbewahren.
- Lassen Sie das Produkt vor dem Öffnen des Behälters erst Raumtemperatur erreichen, da sich ansonsten Tautniederschlag bilden kann.
- Um optimale Ergebnisse zu erzielen, sollten Feuchtigkeit, Fett und sonstige Verunreinigungen von den Fügeflächen entfernt werden.
- Das Epoxidharz je nach Fugenbedingungen (Breite, Rautiefen, Unebenheiten usw.) in entsprechender Menge gleichmäßig auf eine der Fügeflächen auftragen und die Teile sofort zusammenfügen, richtig positionieren und fixieren.
- Der Aushärtungsgrad variiert in Abhängigkeit von der Schichtdicke, der Umgebungstemperatur und der Prozessdauer.
- Einmal ausgegossenes Produkt sollte nicht mehr in den Originalbehälter zurückgegossen werden. Überschüssiges Material kann problemlos mit einem Tuch entfernt werden.

Die hier angegebenen Daten und Empfehlungen wurden nach bestem Wissen erstellt und können aufgrund unserer Testergebnisse und Erfahrungen als zuverlässig angesehen werden. Sie sind jedoch unverbindlich, da wir für die Einhaltung der Verarbeitungshinweise nicht verantwortlich sein können. Vor dem Gebrauch empfehlen wir, Versuche durchzuführen, ob sie den vom Anwender gewünschten Zweck erfüllen. Ein Anspruch daraus ist jedoch ausgeschlossen. Für falschen und zweckfremden Einsatz trägt der Anwender die alleinige Verantwortung.