



TECHNISCHES DATENBLATT – KORROBOND 65 **EPOXIDHARZ, BRECHER-VERGUSSMASSE**

Stand: 05/2018

BESTELLINFORMATIONEN

Art.-Nr.: 81065P

Verpackungsgröße: 10-kg-Set

Art.-Nr.: 81065D

Verpackungsgröße: 200 l Brecher-
Vergussmasse

Art.-Nr.: 81065DH

Verpackungsgröße: 20 kg Härter

PRODUKTBESCHREIBUNG

Korrobond 65 ist eine 2-Komponenten-Epoxid-Vergussmasse, die speziell für verschiedene Bergbau- und Steinbrucharwendungen entwickelt wurde. Sie dient zum verstärkenden Hintergießen von Maschinenteilen sowie zum Dämpfen von Stoß- und Schlagbelastungen.

EIGENSCHAFTEN

- Sehr hohe Druckfestigkeit
- 100 % Feststoffanteil, minimale Schwindung
- Leicht zu mischen und zu gießen
- Seit langem bewährtes OEM- und After-Market-Produkt
- Hohe Schlagzähigkeit und Belastbarkeit

PRODUKTDATEN

TYPISCHE PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	
FARBE	Hellgrau
DICHTE (G/CM ³)	1,78
VISKOSITÄT (CPS BEI 20 °C)	16000
TOPFZEIT (MINUTEN, BEI 20 °C)	15-20
AUSHÄRTUNGSZEIT (STUNDEN, BEI 20 °C)	8-10
MISCHUNGSVERHÄLTNIS (NACH GEWICHT)	13,3 Harz : 1 Härter
MISCHUNGSVERHÄLTNIS (NACH VOLUMEN)	7 Harz : 1 Härter
SCHWINDUNG BEIM AUSHÄRTEN (%)	0,01
DRUCKFESTIGKEIT (MPA) ISO 604	>117,2
ZUGFESTIGKEIT (MPA) ASTM 638	>27,6
SCHLAGZÄHIGKEIT (KJ/M ²) ISO 179	>6,5
ZUGSCHERFESTIGKEIT (KG)	>353,8

ANWENDUNGSHINWEISE

ANWENDUNG

Es wird empfohlen, Korrobond 65 auf eine optimale Verarbeitungstemperatur von circa 20 °C zu bringen. Hierzu das Produkt 24 Stunden vor dem Gebrauch in einen warmen Raum stellen. Bei niedrigeren Temperaturen ist das Material zähflüssiger und damit schwieriger zu gießen. Bei Temperaturen über 30 °C ist die Topfzeit des Produkts verkürzt. Bei Temperaturen unter 5 °C und über 40 °C sollte auf den Gussvorgang verzichtet werden.

Vor dem Gebrauch sind die Anweisungen des jeweiligen Brecherherstellers zu beachten.

MISCHUNG

Korrobond 65 wird als zwei Komponenten geliefert. Im 10-kg-Set sind diese vorgewogen, um mögliche Probleme mit dem Mischungsverhältnis zu vermeiden. Daher sollten diese Sets nur vollständig gemischt und nicht aufgeteilt werden.

Es wird ein geeignetes Mischgerät benötigt, z. B. ein geeigneter Bohrer mit Rührquirl. A-Teil homogen rühren, dann B-Teil zugeben und gut vermischen.

Rühren, bis das Produkt homogen ist. Dies ist üblicherweise nach 2–3 Minuten der Fall.

Die genannten Schritte müssen korrekt ausgeführt werden. Ein falsches Mischungsverhältnis und/oder eine unzureichende Durchmischung beeinträchtigen die Aushärtung und die endgültigen physikalischen Eigenschaften des Materials.

REINIGUNG VON WERKZEUGEN

Alle Werkzeuge, die beim Mischen und Auftragen von Korrobond 65 verwendet werden, sollten sofort nach Gebrauch in Spiritus gereinigt werden, da Korrobond 65 nach dem Aushärten schwer zu entfernen ist.

HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Bei Lagerung in Originalbehältern und bei Raumtemperatur (~22 °C) kann für dieses Produkt mit einer Haltbarkeit von 18 Monaten ab Herstellungsdatum gerechnet werden.

VORSICHTSMASSNAHMEN

Die vollständigen Sicherheits- und Handhabungshinweise sind vor der Verwendung dieses Produkts den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.

GARANTIE

ITW Performance Polymers ersetzt alle mangelhaften Materialien. Da sich Lagerung, Handhabung und Anwendung dieses Produkts unserer Kontrolle entziehen, können wir keine Haftung für die erzielten Ergebnisse übernehmen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Alle Angaben in diesem Datenblatt basieren auf Laboruntersuchungen und sind nicht für die Konstruktion bestimmt. ITW Performance Polymers gibt keinerlei Zusicherungen oder Gewährleistungen jeglicher Art in Bezug auf diese Daten.

Produktinformationen finden Sie auf www.korrobond.com. Für technische Unterstützung wenden Sie sich telefonisch an +353 61 771 500.