

Korrobond 65 Epoxidharz, Brecher-Vergussmasse

Beschreibung: Korrobond 65 (High Performance) 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.

Bestimmungsgemäße Verwendung: Industrieinsatz: Brecher im Bergbau

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

Ein-schränkungen: Die Eignung des Produkts für die gewünschte Anwendung und das beabsichtigte Verfahren ist vom Endnutzer zu überprüfen.

Typische Physikalische Eigenschaften: Die technischen Daten sollten nur als repräsentativ oder typisch angesehen und nicht für Spezifikationszwecke verwendet werden.

7-tägige Aushärtung bei 24 °C	Typische Werte	Standardversuche
Zugscherfestigkeit der Verklebung	> 354 kg/m ²	Zugscherfestigkeit nach ASTM D 1002
Zugfestigkeit der Verklebung	>27 MPa / 4000 psi	Zugfestigkeit (Epoxide) ASTM D 638
Farbe	Hellgrau	Schwindung beim Aushärten nach ASTM D 2566
Druckfestigkeit	135 ±7 MPa / 19.500 ±1000 psi	Druckfestigkeit nach ASTM D 695
Schwindung beim Aushärten	0,01%	
Dichte	1,78 g/cm ³	
Funktionsfestigkeit	8–10 h	
Mischungsverhältnis nach Volumen	7 Harz : 1 Härter	
Mischungsverhältnis nach Gewicht	13,3 : 1,0	
Mischviskosität	> 20.000 cPs	
Topfzeit bei 24 °C	15–20	
Festkörperanteil nach Volumen	100	

Oberfläche Vorbereitung: 1. Die Oberfläche mit Devcon® Cleaner Blend 300 gründlich reinigen, um alle Öle, Fette und Verschmutzungen zu entfernen.

2. Die Oberfläche mit einer Körnung von 8–40 Mesh abstrahlen oder mit einer groben Schleifscheibe oder Schleifteller schleifen, um eine größere Oberfläche für eine bessere Haftung zu schaffen (Vorsicht: Ein Schleifteller kann nur dann verwendet werden, wenn Weißmetall sichtbar wird). Das gewünschte Profil beträgt 3–5 µm, einschließlich ausgeprägter Kanten (Epoxidharz nicht „zuschärfen“).

Anmerkung: Metall, das mit Meerwasser oder anderen Salzlösungen in Kontakt gekommen ist, sollte zunächst mit einem Strahlmittel und anschließend mit Wasser (unter Hochdruck) gestrahlt und dann über Nacht ruhen gelassen werden, damit das Metall alle Salze über die Oberfläche „ausschwitzt“ kann. Das Strahlen wiederholen, um alle löslichen Salze zu entfernen. Eine Prüfung auf Chloridkontamination durchführen, um den Salzgehalt zu bestimmen (sollte nicht mehr als 40 ppm betragen).

3. Die Oberfläche erneut mit Devcon® Cleaner Blend 300 reinigen, um alle Öl-, Fett- und Staubreste sowie Strahlmittelrückstände zu entfernen.

4. Die Oberfläche so schnell wie möglich instand setzen, um Veränderungen oder Oberflächenverunreinigungen zu vermeiden.

Anwendung:	<p>Es wird empfohlen, Korrobond 65 auf eine optimale Verarbeitungstemperatur von circa 25 °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 Topzeit des Produkts verkürzt. Bei Temperaturen unter 5 °C und über 40 °C sollte auf den Gussvorgang verzichtet werden.</p> <p>Vor dem Gebrauch sind die Anweisungen des jeweiligen Brecherherstellers zu beachten.</p>														
Mischung:	<p>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.</p> <p>Es wird ein geeignetes Mischgerät benötigt, z. B. ein geeigneter Bohrer mit Rührquirl. A-Teil homogen rühren, dann B-Teil zugeben und gut vermischen, bis die endgültigen physikalischen Eigenschaften des Materials erreicht sind.</p>														
Reinigung:	<p>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.</p>														
Lagerung & Haltbarkeit:	<p>Bei Lagerung in Originalbehältern und bei Raumtemperatur (~22 °C) kann für dieses Produkt mit einer Haltbarkeit von 24 Monaten ab Herstellungsdatum gerechnet werden.</p>														
Vorsichtsmaßnahmen:	<p>NUR FÜR DEN INDUSTRIELLEN GEBRAUCH: Bitte lesen Sie vor der Verwendung dieses Produkts das jeweilige <u>Sicherheitsdatenblatt</u> (SDB) durch.</p> <p>Die vollständigen Sicherheits- und Handhabungshinweise sind vor der Verwendung dieses Produkts den entsprechenden Sicherheitsdatenblättern zu entnehmen.</p>														
Konformität:	<p>Keine</p>														
Bestellinformationen:	<table border="0"> <tr> <td>81065</td> <td>Korrobond 65 10-kg-Set</td> </tr> <tr> <td>81070</td> <td>Korrobond 65 20-kg-Set</td> </tr> <tr> <td>81065D</td> <td>Korrobond 65 285-kg-Set, Fass</td> </tr> </table>	81065	Korrobond 65 10-kg-Set	81070	Korrobond 65 20-kg-Set	81065D	Korrobond 65 285-kg-Set, Fass								
81065	Korrobond 65 10-kg-Set														
81070	Korrobond 65 20-kg-Set														
81065D	Korrobond 65 285-kg-Set, Fass														
Garantie:	<p>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.</p>														
Kontakt:	<table border="0"> <tr> <td>www.itwpp.com</td> <td></td> </tr> <tr> <td>ITW Performance Polymers (EMEA)</td> <td>ITW Performance Polymers (US)</td> </tr> <tr> <td>Bay 150, Shannon Industrial Estate</td> <td>30 Endicott Street</td> </tr> <tr> <td>Shannon, County Clare, Irland V14 DF82</td> <td>Danvers, MA 01923 USA</td> </tr> <tr> <td>Tel.: +353 61 771 500</td> <td>Tel.: 855 489 7262</td> </tr> <tr> <td>Fax: +353 61 471 285</td> <td>Fax: 978 774 0516</td> </tr> <tr> <td>E-Mail: customerservice.shannon@itwpp.com</td> <td>E-Mail: info@itwpp.com</td> </tr> </table>	www.itwpp.com		ITW Performance Polymers (EMEA)	ITW Performance Polymers (US)	Bay 150, Shannon Industrial Estate	30 Endicott Street	Shannon, County Clare, Irland V14 DF82	Danvers, MA 01923 USA	Tel.: +353 61 771 500	Tel.: 855 489 7262	Fax: +353 61 471 285	Fax: 978 774 0516	E-Mail: customerservice.shannon@itwpp.com	E-Mail: info@itwpp.com
www.itwpp.com															
ITW Performance Polymers (EMEA)	ITW Performance Polymers (US)														
Bay 150, Shannon Industrial Estate	30 Endicott Street														
Shannon, County Clare, Irland V14 DF82	Danvers, MA 01923 USA														
Tel.: +353 61 771 500	Tel.: 855 489 7262														
Fax: +353 61 471 285	Fax: 978 774 0516														
E-Mail: customerservice.shannon@itwpp.com	E-Mail: info@itwpp.com														
Haftungsausschluss:	<p>Produktverwendung: Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen beruhen auf Tests, die nach bestem Wissen und Gewissen durchgeführt wurden und die ITW PP für verlässlich hält. Eine Garantie für die Genauigkeit oder Vollständigkeit dieser Informationen wird dabei allerdings nicht übernommen. Die Verwendung und Leistung eines Produkts von ITW PP in einer bestimmten Anwendung ist von vielen Faktoren abhängig, die sich der Kontrolle von ITW PP entziehen und allein dem Benutzer bekannt sind und nur von diesem kontrolliert werden können. Da die Produktleistung von vielen verschiedenen Faktoren beeinflusst werden kann, ersetzen die hier aufgeführten Daten nicht die eigene Prüfung durch den Endnutzer. Allein der Endnutzer ist dafür verantwortlich, die Eignung eines Produkts von ITW PP für einen bestimmten Zweck und für das Design, die Produktion und finale Anwendung durch den Benutzer zu beurteilen.</p> <p>Garantieausschluss: Für die in diesem Dokument beschriebenen Materialien und Prüfergebnisse wird keine Garantie übernommen, die über die Beschreibung auf der Vorderseite hinausgeht. ITW PP gibt keine weiteren ausdrücklichen oder stillschweigenden Garantien, die über die Beschreibung auf der Vorderseite hinausgehen.</p>														

insbesondere keine stillschweigende Garantie in Hinblick auf die Marktgängigkeit oder Eignung für einen bestimmten Zweck. Da die Verwendung der in diesem Dokument beschriebenen Materialien vielen Variablen in Hinblick auf die Methoden der Anwendung, des Designs, der Handhabung und/oder der Verwendung unterliegt, übernimmt der Benutzer mit der Annahme und Verwendung dieser Materialien die volle Verantwortung für das Endergebnis. ITW PP haftet unabhängig vom geltend gemachten Recht nicht für unmittelbare, mittelbare, spezielle, beiläufige oder als Folge entstandene Verluste und Schäden, einschließlich Fahrlässigkeit, Gewährleistung oder Gefährdungshaftung.