

# NAE-1600

STRUKTURELLER KLEBSTOFF AUF EPOXIDBASIS

- ✓ Zwei Komponenten
- ✓ Hohe Zugfestigkeit
- ✓ Schnelle Aushärtung bei Raumtemperatur
- ✓ Mischungsverhältnis 2/1

## Technische Informationen

- Chemie: Epoxid.
- Erscheinungsbild (WL-M020): Weiße Paste.
- Viskosität Teil A (WL-M002 - 23°C, 10s-1): 108 Pa.s.
- Viskosität Teil B (WL-M002 - 23°C, 10s-1): 80 Pa.s.
- Viskosität Mischung A+B (WL-M002 - 23°C, 10s-1): 95 Pa.s.
- Härte (WL-M001): 68 Ufer D.
- Aushärtung (WL-M018 - RT): 7 Minuten.
- Scherfestigkeit (nach 7 Tagen bei Raumtemperatur);
  - Stahl WL-M013: 160 kg/cm<sup>2</sup>.
  - WL-M013 PA6.6: 10 kg/cm<sup>2</sup>.
- Temperaturbeständigkeit (WL-M013): von -50 bis +125°C.

Seien Sie vorsichtig, wenn Sie Mengen von mehr als 50 g mischen, da es zu einer exothermen Reaktion kommt. Lagern Sie das Material trocken für maximal 12 Monate im Originalbehälter zwischen 5 und 25°C und setzen Sie es nicht feuchten und sonnigen Bedingungen aus. Lesen Sie das Sicherheitsdatenblatt, bevor Sie das Produkt verwenden.

## Verpackung

NAE-1600 - cartridge 150ml	532040000
NAE-1600 - 50ml	532041000

## Produkt [NAE-1600]

### Eigenschaften

NAE-1600 ist ein Zweikomponenten-Epoxidklebstoff für strukturelle Klebeanwendungen, bei denen eine hohe Zugfestigkeit erforderlich ist. NAE-1600 bietet eine hohe Zugfestigkeit, Aushärtung bei Raumtemperatur und ein praktisches Mischungsverhältnis von 2/1.

NAE-1600 verbindet verschiedene Materialien wie Metalle und technische Kunststoffe. Die Aushärtung bei Raumtemperatur macht einen Ofen oder andere Aushärtungsgeräte überflüssig.

### Anwendungen

Industrielle und strukturelle Montage, bei der hohe Zugfestigkeit und langfristige Leistung wichtige Anforderungen sind. NAE-1600 bietet eine starke und zuverlässige Verbindung zwischen den meisten gebräuchlichen Metallen und technischen Kunststoffen.

## Verwendung

- Auf sauberen Untergrund auftragen. Gegebenenfalls mit Safety Clean (chemische Verschmutzung) und/oder Multifoam (natürliche Verschmutzung) reinigen.
- Schwierig zu verklebende Kunststoffe können von einer Plasmabehandlung profitieren, um die Haftung auf Kunststoffen und Aluminium zu verbessern.
- Achten Sie auf eine minimale Klebstoffdicke von 0,1 mm und eine maximale Dicke von 1 mm.
- Nach dem Verkleben muss die Baugruppe mindestens 1 Stunde lang an Ort und Stelle verbleiben.
- Die maximale Festigkeit wird nach 7 Tagen erreicht.