

Technisches Datenblatt

Araldit AV 138 M ; Härter HV 953 U Araldit AW 139 ; Härter HV 953 U

Seite 1 von 3

Der Härter HV 953 U kann als Alternative zu dem Härter HV 998 verwendet werden, wenn aufgrund von unterschiedlichen Ausdehnungskoeffizienten und extremen Temperaturschwankungen eine elastische Verbindung erforderlich wird. Die Wärme und Chemikalienbeständigkeit wird durch den Härter HV 953 U nur geringfügig reduziert.

Es können in Verbindung mit dem Härter auch alle Materialien verklebt werden, welche in den Datenblättern von AV 138 M / HV 998 resp. AW 139 / HV 998 angegeben sind.

Viskositäten bei 23 °C: AV 138M : 300 – 600 Pas; AW 139 : 60 – 120 Pas
Härter HV 953 U : 30-50 Pas

Mischungsverhältnisse: AV 138M : 100 Gew. Tl.
Härter HV 953 U : 35 Gew. Tl.

AW 139 : 100 Gew. Tl.
Härter HV 953 U : 40 Gew. Tl.

Farbe / Konsistenz: Harzcomp. : hellbeige; Härter : transparent / gelblich
Mischung : hellbeige

Topfzeit 100 g, bei 23 °C: 50 – 60 min.

Härtungsbedingungen: 20 °C : 16 Std.
40 °C : 2 Std.
60 °C : 1 Std.
80 °C : 35 min

Technisches Datenblatt

Araldit AV 138 M ; Härter HV 953 U Araldit AW 139 ; Härter HV 953 U

Seite 2 von 3

Zugscherfestigkeit nach DIN 53283 bei verschiedenen Temperaturen:

Prüftemperatur °C	Zugscherfestigkeit N/mm ²
- 20	18 – 20
+ 23	19 – 21
+ 40	18 - 20
+ 60	14 – 16
+ 80	9 – 11
+ 100	6 – 8

Zugscherfestigkeit nach DIN 53283 nach Lagerung in div. Medien:

Medium	Lagerdauer Tage	Zugscherfestigkeit N/mm ²
Wasser 23 °C	60	15 – 18
Wasser 60 °C	60	13 – 15
Benzin 23 °C	60	16 – 18
Essigsäure 10 %, 23 °C	60	12 – 14
Natronlauge 20 %, 23 °C	60	8 – 10

Rollenschälwiderstand ISO 4578:5 N/mm

Zugscherfestigkeit nach der Alterung in der Wärme bei 100 °C:

Ausgangswert:	18 – 20 N/mm ²
nach 3 Monaten:	19 – 21 N/mm ²

Die Härtung des Klebstoffs erfolgte bei allen Prüfungen bei 60°C über 1 Std. + 24 Std. Lagerung bei 23 °C.

Es hat sich gezeigt, dass sich die Festigkeitswerte von AV 138M / HV 953 U und AW 139 / HV 953 U nur unwesentlich unterscheiden. Deshalb werden in dem Datenblatt die Mittelwerte aus beiden Systemen angegeben.

Technisches Datenblatt

Araldit AV 138 M ; Härter HV 953 U Araldit AW 139 ; Härter HV 953 U

Seite 3 von 3

Arbeitshygiene:

Wie bei vielen Chemikalien ist auch beim Umgang mit den Klebstoffkomponenten die Beachtung der Empfehlungen zur Arbeitshygiene erforderlich. So dürfen die nicht ausgehärteten Komponenten niemals mit Lebensmitteln in Kontakt kommen, oder in deren unmittelbarer Nähe gegessen oder getrunken werden. Das Einatmen der Dämpfe und der Kontakt mit der Haut sind zu vermeiden. Bei den Arbeiten mit dem Klebstoffsystem sollten deshalb Handschuhe und eine Schutzbrille getragen werden. Spritzer sind sofort mit warmem Seifenwasser oder mit der Augendusche zu entfernen. Detaillierte Angaben enthalten die Broschüren der Chemischen Berufsgenossenschaft. Wir beraten Sie gerne bei der Gestaltung von geeigneten Arbeitsplätzen.

Alle Angaben beruhen auf unseren Erfahrungen und Prüfergebnissen und werden als zutreffend erachtet. Durch die Veröffentlichung erfolgt keine Übernahme einer Haftung von Schäden oder Verluste die auf diese Angaben zurückgeführt werden, da die praktischen Anwendungsbedingungen außerhalb der Kontrolle durch unser Unternehmen liegen. Der Anwender unseres Klebstoffs ist gehalten, durch praxisnahe Versuche die Eignung des Klebstoffs für die vorgesehene Anwendung zu prüfen.