GP 12

PASTÖSER 2K-EP-KONSTRUKTIONSKLEBSTOFF

GP 12 ist ein bei Raumtemperatur schnell aushärtender, hochviskoser Allzweck-Zweikomponentenklebstoff auf Epoxidharzbasis.
Die thixotrope Paste zeichnet sich durch gute Kontakthaftung und Zähigkeit aus und eignet sich zum Verkleben von vielen Werkstoffen, wie Keramik, Glas, Gummi sowie harten Kunststoffen.

- Allzweck-Klebstoff
- schnell aushärtend
- zäh und elastisch
- geringe Schrumpfung
- für die Verklebung unterschiedlichster Materialien
- Temperaturbeständig bis 60 °C

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zusammensetzung		GP 12 A HARZ	GP 12 B HÄRTER	GP 12 MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Gewicht		100	100	
Mischungsverhältnis nach Volumen		100	100	
Farbe (visuell)		opak	hellgelb	hellgelb
Viskosität bei 25 °C	Pa·s*	20–60 (A191)	25–65 (A191)	typ. 25–65
Dichte	g/cm³	1,16–1,18	1,15–1,18	ca. 1,18
Verarbeitungszeit bei 25 °C für 100 g	min	-	-	5–8
Zugscherfestigkeit bei 25 °C (A501)*		-	-	> 20 MPa

*Spezifizierte Werte werden regelmäßig kontrolliert. Wertangaben, die in diesem Dokument als „typische Eigenschaften“ oder „Richtwerte“ beschrieben sind, werden nicht regelmäßig überwacht und dienen rein zur Information. Wertangaben werden nicht gewährleistet, außer dies wird ausdrücklich erwähnt.

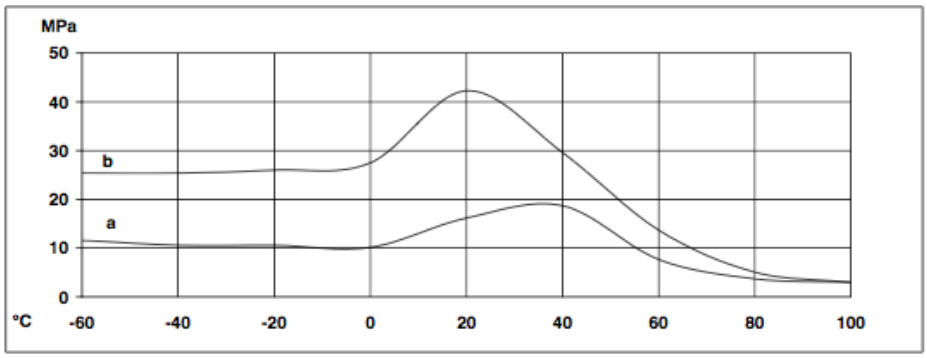
Härtungsbedingungen

Temperatur	°C	10	15	23	40	60	100
Härtungsdauer	Stunden	-	-	-	-	-	-
ZSF > 1 MPa	Minuten	35	20	20	5	2	< 1
Härtungsdauer	Stunden	2	-	-	-	-	-
ZSF > 10 MPa	Minuten	-	70	60	25	10	2

ZSF = Zugscherfestigkeit

THERMISCHE UND MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zugscherfestigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur (ISO 4587) (typische Mittelwerte)
Härtung: (a) = 7 Tage/23 °C; (b) = 24 Stunden/23 °C + 30 Minuten/80 °C



Rollenschälversuch (ISO 4587)

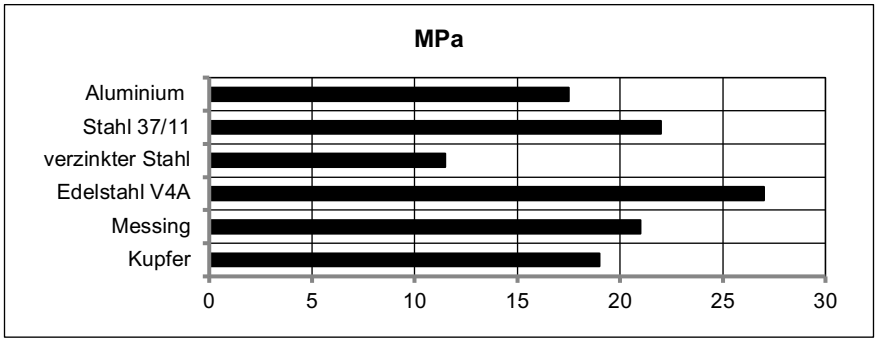
Härtung 48 Stunden/20 °C:	3,5 N/mm
Härtung 16 Stunden/40 °C:	5,5 N/mm
Härtung 2 Stunden/80 °C:	5,5 N/mm

Biegefestigkeit/E-Modul (ISO 178) Härtung 16 Stunden/40 °C (Prüftemperatur: 23 °C)

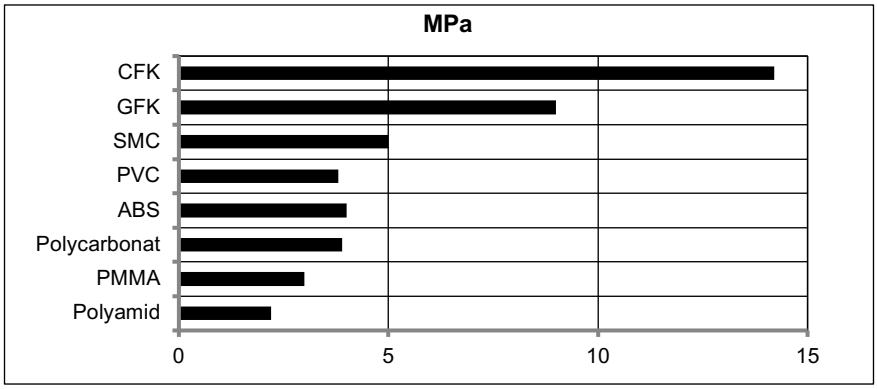
Biegefestigkeit:	46,0 MPa
E-Modul:	1650 MPa

gößl & pfaff®
www.goessl-pfaff.de
Gößl + Pfaff GmbH · Münchener Straße 13 · 85123 Karlskron/Brautlach · Telefon (0 84 50) 9 32-0 · Fax 9 32-13 · E-Mail info@goessl-pfaff.de

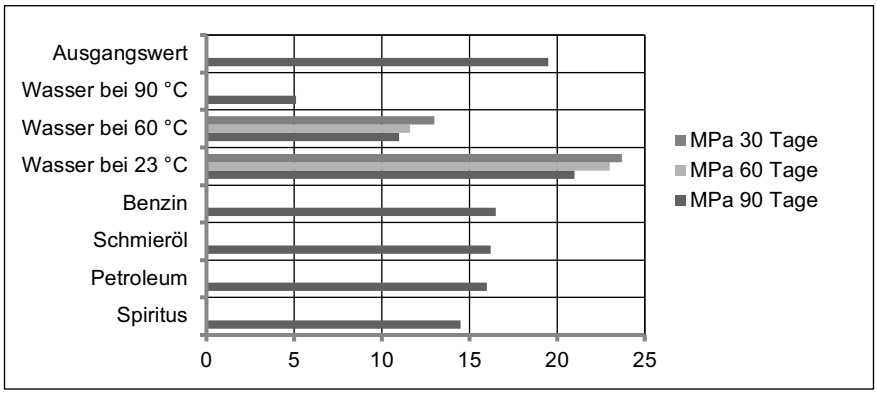
Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)
Härtung: 16 Stunden bei 40 °C; Prüftemperatur: 23 °C
Vorbehandlung - Sandstrahlen



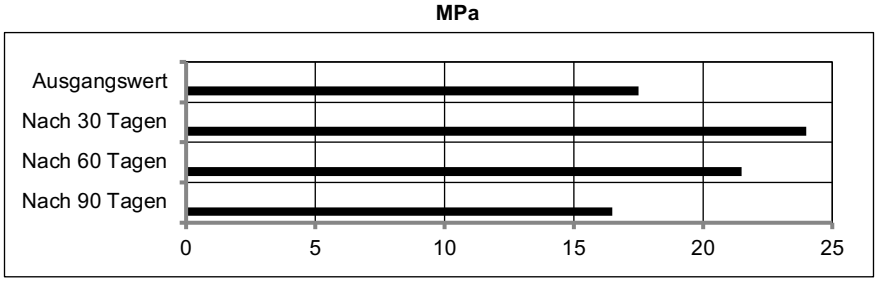
Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)
Härtung: 16 Stunden bei 40 °C; Prüftemperatur: 23 °C.
Vorbehandlung: Leichtes Aufrauen und Entfetten mit Alkohol.



Zugscherfestigkeit nach Lagerung in verschiedenen Agenzien (typische Mittelwerte)
Härtung: 16 Stunden/40 °C

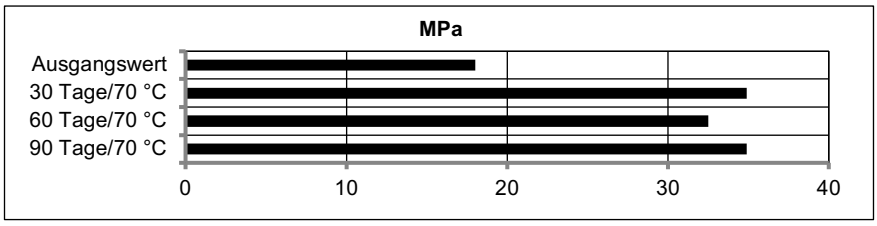


Zugscherfestigkeit nach Lagerung im Tropenklima
(40/92, DIN 50017; typische Mittelwerte)
Härtung: 16 Stunden/40 °C - Prüftemperatur: 23 °C



gößl pfaff®
www.goessl-pfaff.de
Gößl + Pfaff GmbH · Münchener Straße 13 · 85123 Karlskron/Brautlach · Telefon (0 84 50) 9 32-0 · Fax 9 32-13 · E-Mail info@goessl-pfaff.de

Zugscherfestigkeit nach Wärmealterung
Härtung: 16 Stunden/40 °C



	Wert	Norm
Durchschlagfestigkeit (Volt/mil)	425	ASTM D-149
Spez. Oberflächenwiderstand (Ohm)	1,5 E+15	IEC 60093
Spez. Durchgangswiderstand (Ohm-cm)	5,7 E+14	IEC 60093
Dielektrische Konstante bei 50 Hz/1 kHz/10 kHz	4,4/4,4/4,3	IEC 60250
Dielektrizitätsverlust, % bei 50 Hz/1 kHz/10 kHz	0,8/0,7/1,0	IEC 60250

VERARBEITUNGSHINWEISE

GP 12 ist in Kartuschen, komplett mit Mischer erhältlich und kann als gebrauchsfertiger Klebstoff mit dem von Gößl + Pfaff GmbH empfohlenen Werkzeug verarbeitet werden.

VORBEREITUNG DER FÜGETEILFLÄCHEN
Die Voraussetzung zum Erreichen fester und dauerhafter Verklebungen ist eine zweckmäßige Vorbehandlung der Klebfläche. Die Klebflächen werden am besten mit einem guten Fettlösungsmittel wie z. B. Acetonspray GP (Art.-Nr. 3066), Alkohol oder einem firmenspezifischen Fettlösungsmittel gründlich von Öl, Fett und Schmutz gereinigt. Beste Festigkeiten werden erreicht, wenn die entfetteten Klebflächen mechanisch aufgeraut oder chemisch vorbehandelt werden. Nach dem mechanischen Aufrauen ist ein nochmaliges Entfetten unerlässlich.

AUFTRAGEN DES KLEBSTOFFS
Die Harz-/Härter-Mischung wird manuell/maschinell auf die vorbehandelten und trockenen Klebflächen aufgetragen. Klebfugen von 0,05 bis 0,10 mm Dicke ergeben grundsätzlich die besten Zugscherfestigkeiten. Es wird betont, dass eine ordnungsgemäße Klebefuge essenziell für eine dauerhafte Klebverbindung ist. Die Klebkomponenten sollten in einer festen Position angeordnet und gesichert werden, sobald der Klebstoff aufgetragen worden ist.

REINIGUNG DER WERKZEUGE
Werkzeuge werden am besten mit heißem Wasser und Seife gereinigt, bevor Klebstoffrückstände anhärten können. Das Entfernen bereits gehärteter Rückstände ist mühsam und zeitraubend.
Bei Verwendung eines Lösungsmittels wie beispielsweise Aceton sind die üblichen Vorsichtsmaßnahmen zu beachten. Außerdem ist der Kontakt mit Haut und Augen zu vermeiden.

LIEFERFORM

GP 12	VE	Inklusive Statikmischer	Artikelnummer
Doppelkammerspritze 24 ml	1 Stück	–	gp12024s
50 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton	GPQ 05-17 GPQ 05-17	gp12050kt.01 gp12050kt.06
200 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton	GPH 07-18 G GPH 07-18 G	gp12200kt.01 gp12200kt.06
400 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton	GPH 07-18 G GPH 07-18 G	gp12400kt.01 gp12400kt.06
GP 12 A/Harz	1 kg/Dose	–	gp12a01
GP 12 B/Härter	1 kg/Dose	–	gp12b01

VERARBEITUNGSGERÄTE

Bezeichnung	Artikelnummer
Handpistole GP 1:1 50 ml	1h050gp1
Statikmischer GPQ 05-17	1gpq05-17
Handpistole 1:1/1:2 200 ml manuell	1h200gpm1
Handpistole 1:1/1:2 200 ml pneumatic	1h200gpp1
Statikmischer GPH 07-18 G	1gph07-18G
Handpistole 1:1/1:2 DM2X 400 ml manuell	1h400dm2x1
Handpistole 1:1 400 ml manuell	1h400gpm1
Handpistole 1:1 400 ml pneumatic	1h400gpp1
Statikmischer GPH 07-18 G	1gph07-18G

gößl pfaff®
www.goessl-pfaff.de
Gößl + Pfaff GmbH · Münchener Straße 13 · 85123 Karlskron/Brautlach · Telefon (0 84 50) 9 32-0 · Fax 9 32-13 · E-Mail info@goessl-pfaff.de

VORSICHTSMAßNAHMEN

Chemikalien können sicher verarbeitet werden, dazu müssen die spezifischen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten und die Gefährdungsbeurteilung aus Ihrem Hause beachtet werden.
Chemische Stoffe sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um Verletzungen und allergische Reaktionen zu vermeiden, ist die Verwendung persönlicher Schutzausrüstung wie undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe, eine Schutzbrille und Einwegschutzkleidung zwingend erforderlich. Genaue Angaben hierzu entnehmen Sie dem Sicherheitsdatenblatt.
Vor Pausen und Toilettenbesuchen sowie nach jedem Arbeitstag müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden. Anschließend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern – keine Textilien – getrocknet (siehe Hautschutzplan). Die Verwendung von Lösemitteln zum Reinigen der Haut ist nicht zu empfehlen.
Für ausreichende Belüftung und/oder Absaugung in den Arbeitsräumen sorgen.

Sicherheitsdatenblätter / Artikelinfo: https://shop.goessl-pfaff.de

LAGERUNG

GP 12 kann ungeöffnet und trocken bei Raumtemperatur im Originalgebinde gelagert werden.
Das Verfalldatum ist auf den Produktetiketten angegeben.

HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Gößl + Pfaff GmbH garantiert, dass die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. Gößl + Pfaff GmbH übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma Gößl + Pfaff GmbH beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.

gößl pfaff®
www.goessl-pfaff.de
Gößl + Pfaff GmbH · Münchener Straße 13 · 85123 Karlskron/Brautlach · Telefon (0 84 50) 9 32-0 · Fax 9 32-13 · E-Mail info@goessl-pfaff.de