

GP 13

PASTÖSER 2K-EP-KONSTRUKTIONSKLEBSTOFF

GP 13 ist ein bei Raumtemperatur aushärtender, pastöser Zweikomponentenklebstoff auf Epoxidharzbasis. Die thixotrope Paste ist durch gute Kontakthftung und Festigkeit gekennzeichnet und besitzt ausgezeichnete Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse und Chemikalien.

GP 13 ist zwar als Metallklebstoff ausgelegt, eignet sich jedoch auch für andere Werkstoffe wie beispielsweise Keramik, Glas, Gummi, harte Kunststoffe sowie die meisten gebräuchlichen Materialien.

- metallfarbene Paste
- geringe Schumpfung
- zur Verklebung verschiedenster Materialien
- gute Beständigkeit gegen Umwelteinflüsse sowie Chemikalien
- für vertikale Anwendungen geeignet



PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zusammensetzung		GP 13 A HARZ	GP 13 B HÄRTER	GP 13 MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Gewicht		100	60	
Mischungsverhältnis nach Volumen		100	100	
Farbe (visuell)		graue, weiche Paste	beige, weiche Paste	graue Paste
Viskosität bei 25 °C	Pa·s	380–720	thixotrop	thixotrop
Dichte	g/cm ³	ca. 1,4	ca. 0,9	ca. 1,2
Verarbeitungszeit bei 25 °C für 100 g	min	-	-	80–90
Zugscherfestigkeit bei 23 °C (A501)*	MPa			> 17

*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

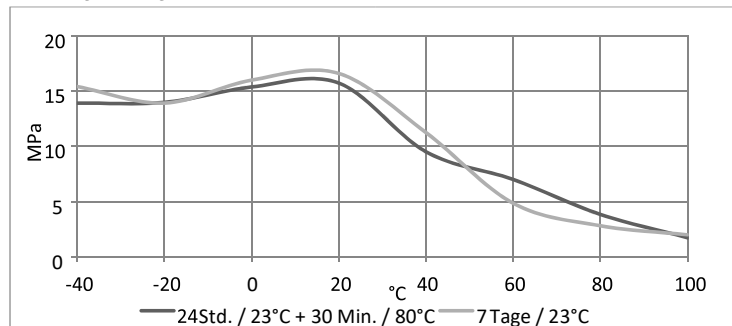
Temperatur	°C	10	15	23	40	60	100
Härtungsdauer	Stunden	15	12	5	-	-	-
ZSF > 1 MPa	Minuten	-	-	-	80	25	5
Härtungsdauer	Stunden	30	16	10	-	-	-
ZSF > 10 MPa	Minuten	-	-	-	150	40	8

ZSF = Zugscherfestigkeit

THERMISCHE UND MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zugscherfestigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur (ISO 4587) (typische Mittelwerte)

Härtung: 7 Tage/23 °C oder 24 Stunden/23 °C + 30 Minuten/80 °C



Glasübergangstemperatur (typischer Mittelwert)

Härtung 16 Stunden bei 40 °C

63,3 °C durch DMA

Zugfestigkeit (ISO 527) (typischer Mittelwert)

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C; Prüftemperatur: 23 °C

Elastizitätsmodul

Bruchdehnung

22 MPa

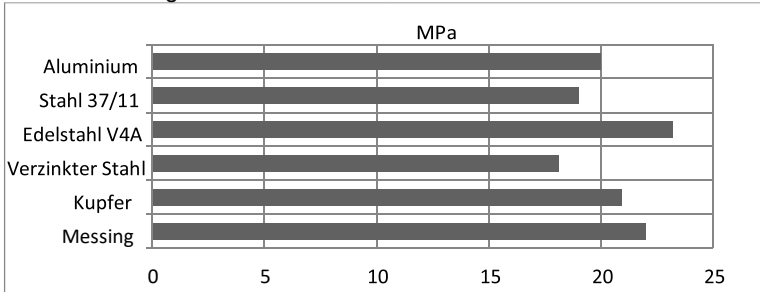
1.370 MPa

1,8 %

Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C; Prüftemperatur: 23 °C

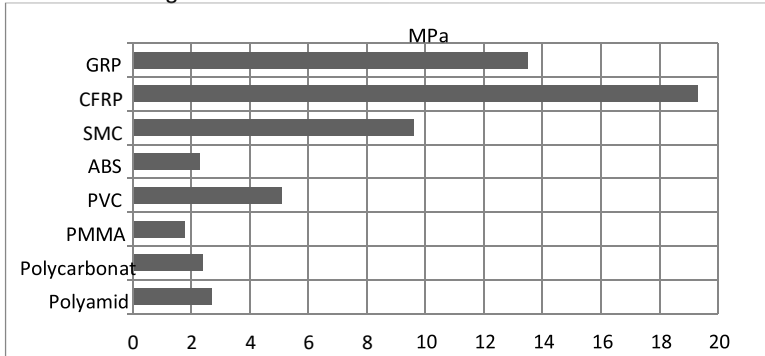
Vorbehandlung – Sandstrahlen und Entfetten mit Aceton



Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C; Prüftemperatur: 23 °C.

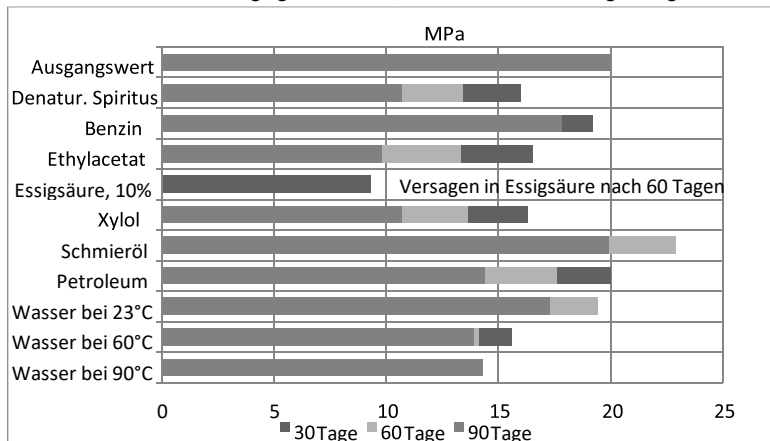
Vorbehandlung: Leichtes Aufräuen und Entfetten mit Alkohol.



Zugscherfestigkeit nach Lagerung in verschiedenen Agenzien (typische Mittelwerte)

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C.

Wenn nicht anders angegeben, wurde die ZSF nach Lagerung von 90 Tagen bei 23 °C ermittelt.



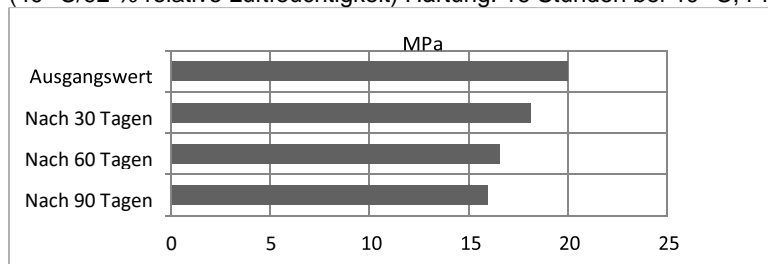
DMA (ISO 6721) (typische Mittelwerte)

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C

Temperatur	G'
-50 °C	2.700 MPa
23 °C	990 MPa
75 °C	18 MPa
150 °C	17 MPa

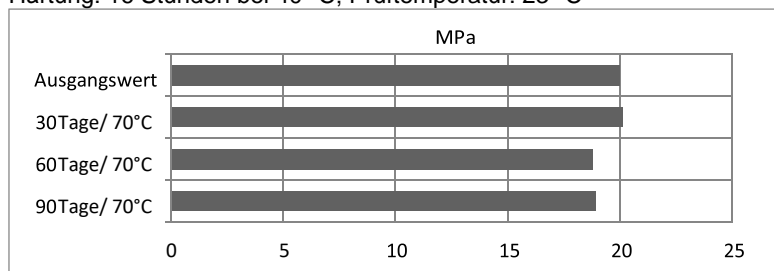
Zugscherfestigkeit nach Lagerung im Tropenklima (typische Mittelwerte)

(40 °C/92 % relative Luftfeuchtigkeit) Härtung: 16 Stunden bei 40 °C; Prüftemperatur: 23 °C



Zugscherfestigkeit nach Wärmealterung (typische Mittelwerte)

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C; Prüftemperatur: 23 °C



VERARBEITUNGSHINWEISE

GP 13 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](#) (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-/Härtermischung wird manuell oder maschinell auf die vorbehandelten und getrockneten Klebflächen aufgetragen. Klebefugen 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

Alle Werkzeuge werden am besten mit heißem Wasser und Seife gereinigt bevor Klebstoffrückstände anhäften 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 13	VE	Inklusive Statikmischer	Artikelnummer
50 ml-Kartusche	1 Stück	GPQ 05-17	gp13050kt.01
	6 Stück im Karton	GPQ 05-17	gp13050kt.06
200 ml-Kartusche	1 Stück	GPH 07-18 G	gp13200kt.01
	6 Stück im Karton	GPH 07-18 G	gp13200kt.06
400 ml-Kartusche	1 Stück	GPH 07-18 G	gp13400kt.01
	6 Stück im Karton	GPH 07-18 G	gp13400kt.06
GP 13 A/Harz	1 kg/Dose	–	gp13a.01
	22,5 kg/Hobbock	–	gp13a.22
GP 13 B/Härter	600g/Dose	–	gp13b.00
	18 kg/Hobbock	–	gp13b.18

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

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 13 kann ungeöffnet bei Raumtemperatur im Originalgebinde gelagert werden.

Das Verfallsdatum 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.