

GP 15-1

PASTÖSER 2K-EP-KONSTRUKTIONSKLEBSTOFF

GP 15-1 ist ein bei Raumtemperatur aushärtender, pastöser Zweikomponentenklebstoff auf Epoxidharzbasis, der eine elastische Klebeverbindung ergibt. Die thixotrope Paste ist bis zu einer Auftragsdicke von 10 mm nicht ablaufend und ist für SMC- und GFK-Verklebungen besonders geeignet.



ÜBERSICHT

- zähe und elastische Paste
- ideal für die Verklebung von GFK, SMC und verschiedenartigen Substraten
- hohe Zugscher- und Schälfestigkeit
- geringe Schrumpfung
- fugenfüllend, bei Auftragsdichten bis 10 mm nicht ablaufend

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN				
Zusammensetzung		GP 15 A HARZ	GP 15-1 B HÄRTER	GP 15-1 MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Gewicht		100	100	
Mischungsverhältnis nach Volumen		100	100	
Farbe	visuell (A112)	beige Paste	beige Paste	beige Paste
Viskosität bei 25 °C	Pa·s	thixotrop	thixotrop	thixotrop
Dichte	g/cm ³	1,4	1,4	1,4
Verarbeitungszeit bei 25 °C für 100 g	min	-	-	45–55
Zugscherfestigkeit bei 25 °C (A501)*	MPa	-	-	> 15

*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

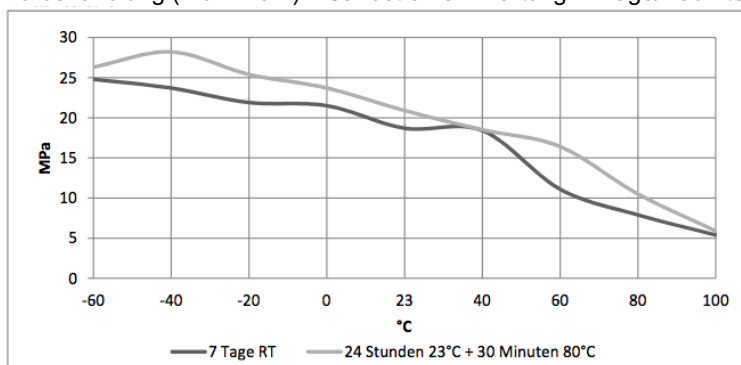
Temperatur	°C	10	15	23	40	60	100
Härtungsdauer ZSF > 1 MPa	Stunden	10	6	4	1	-	-
	Minuten	-	-	-	-	20	3
Härtungsdauer ZSF > 10 MPa	Stunden	20	15	8	3	-	-
	Minuten	-	-	-	-	40	5

ZSF = Zugscherfestigkeit

THERMISCHE UND MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN

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

Vorbehandlung (Aluminium) – Sandstrahlen. Härtung: 7 Tage/Raumtemperatur oder 24 Stunden/23 °C + 30 Minuten/80 °C



Glasübergangstemperatur (typische Mittelwerte)

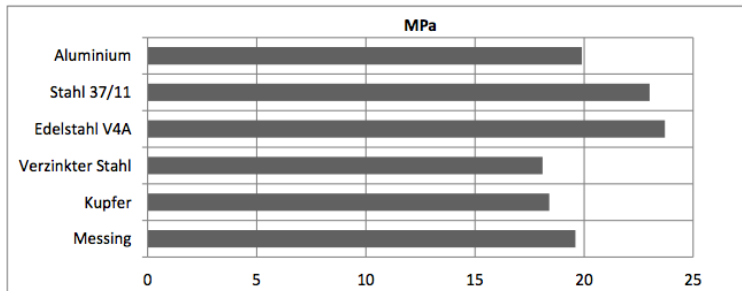
Härtung: 1 Stunde bei 80 °C

78 °C durch DMA

Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Metallverklebungen (ISO 4587)

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

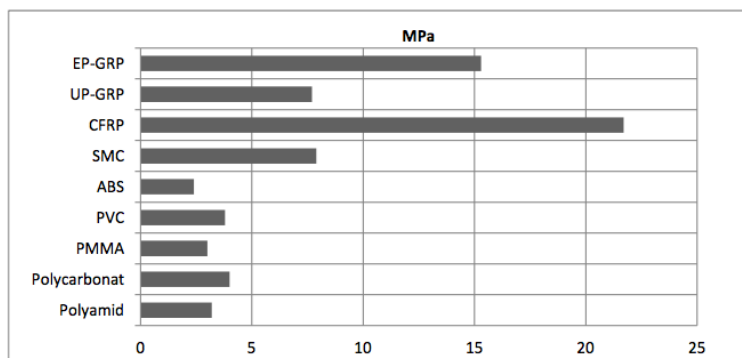
Vorbehandlung: Sandstrahlen



Typische Mittelwerte der Zugscherfestigkeit verschiedener Kunststoffverklebungen (ISO 4587)

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

Vorbehandlung: Leichtes Aufrauen und Entfetten mit Alkohol.



Zugfestigkeit (ISO 527) (typische Mittelwerte).

Härtung: 16 Stunden bei 40 °C

31 MPa

Elastizitätsmodul

1.600 MPa

Bruchdehnung

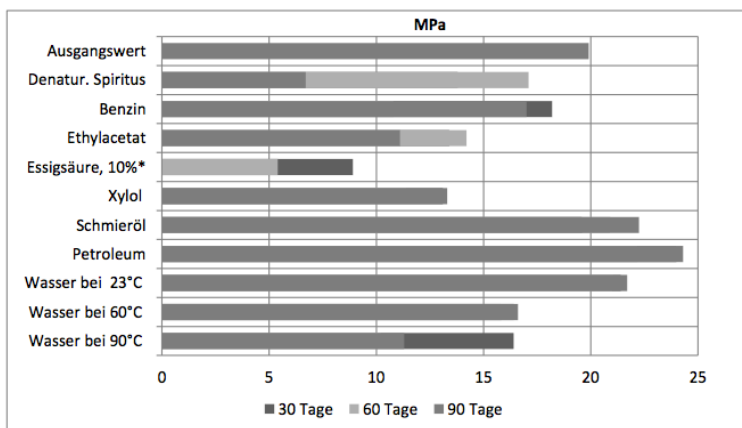
4,2 %

Zugscherfestigkeit nach Lagerung in verschiedenen Agenzien (typische Mittelwerte)

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

Vorbehandlung: (Aluminium) – Sandstrahlen

Sofern nicht anders angegeben wurde die ZSF nach einer Lagerung für die Dauer von 90 Tagen bei 23 °C ermittelt.

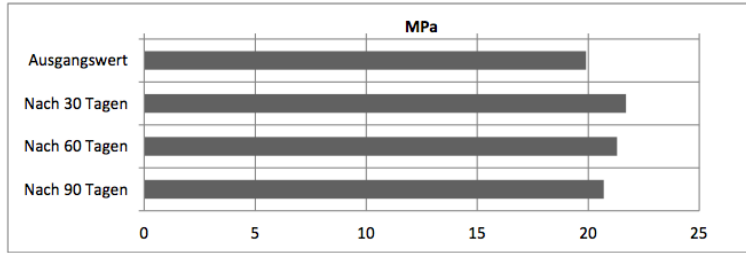


* Versagen in Essigsäure nach 90 Tagen

Zugscherfestigkeit nach Lagerung im Tropenklima (40 °C/92 % relative Luftfeuchtigkeit, typische Mittelwerte)

Härtung: 16 Stunden/40 °C, Prüfung: bei 23 °C

Vorbehandlung: (Aluminium) – Sandstrahlen



DMA (ISO 6721) (typische Mittelwerte)

Härtung: 1 Stunde/80 °C

Temperatur	G'
- 50 °C	1,8 GPa
0 °C	1 GPa
20 °C	900 MPa
50 °C	540 MPa
75 °C	61 MPa
100 °C	12 MPa

Biegefestigkeit/E-Modul (ISO 178) (typische Mittelwerte)

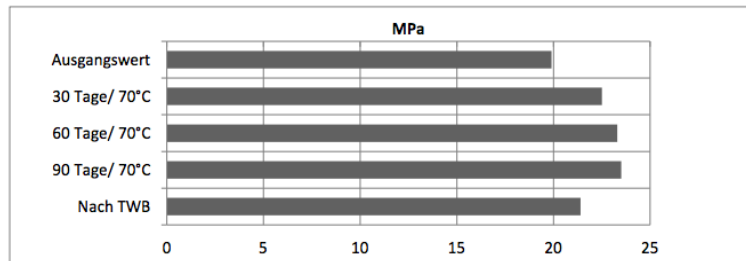
Härtung: 16 Stunden/40 °C; Prüfung: bei 23 °C)

Biegefestigkeit 43 MPa
E-Modul 1800 MPa

Zugscherfestigkeit nach Wärmealterung (typische Mittelwerte)

Härtung: 16 Stunden/40 °C; Prüfung: bei 23 °C

Vorbehandlung: (Aluminium) – Sandstrahlen



*25 Zyklen/6 Stunden Dauer von -30 °C bis +70 °C

VERARBEITUNGSHINWEISE

GP 15-1 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-/Härtermischung wird manuell/maschinell auf die vorbehandelten und trockenen 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

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

Bezeichnung	VE	Inklusive Statikmischer	Artikelnummer
50 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton	GPQ 05-20 GPQ 05-20	gp15050kt.01 gp15050kt.06
200 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton	GPH 07-18 G GPH 07-18 G	gp15200kt.01 gp15200kt.06
400 ml-Kartusche	1 Stück 6 Stück im Karton	GPH 07-18 G GPH 07-18 G	gp15400kt.01 gp15400kt.06
GP 15 A Harz	1 kg/Dose 25 kg/Hobbock	– –	gp15a.01 gp15a.25
GP 15-1 B Härter	1 kg/Dose 25 kg/Hobbock	– –	gp15b.01 gp15b.25

VERARBEITUNGSGERÄTE

Bezeichnung	Artikelnummer
Handpistole GP 1 : 1 50 ml Statikmischer GPQ 05-20	1h050gp1 1gpq05-20
Handpistole 1 : 1 / 1 : 2 200 ml manuell	1h200gpm1
Handpistole 1:1/1:2 200 ml pneumatic Statikmischer GPH 07-18 G	1h200gpp1 1gph07-18G
Handpistole 1:1/1:2 DM 400 ml manuell	1h400dm1
Handpistole 1:1 400 ml manuell	1h400gpm1
Handpistole 1:1 400 ml pneumatic Statikmischer GPH 07-18 G	1h400gpp1 1gph07-18G

VORSICHTSMASSNAHMEN

Gößl + Pfaff GmbH Produkte können ohne Gefahr verarbeitet werden, vorausgesetzt, dass die im Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmaßnahmen eingehalten werden.

Ungehärtete Materialien sind von Lebensmitteln fernzuhalten. Um allergische Reaktionen zu vermeiden, wird dringend empfohlen, undurchlässige Gummi- oder Plastikhandschuhe sowie eine Schutzbrille zu tragen.

Nach jedem Arbeitstag müssen die Hände mit warmem Wasser und Seife gründlich gewaschen werden.

Die Verwendung von Lösungsmitteln ist zu vermeiden. Anschließend wird die Haut mit Einwegpapiertüchern – keine Textilien – getrocknet. Der Arbeitsraum sollte gut durchlüftet sein; evtl. Absaugvorrichtung über dem Arbeitsplatz.

Sicherheitsdatenblatt beachten!

Sicherheitsdatenblätter finden Sie auf unserer Homepage unter www.goessl-pfaff.de im jeweiligen Produkt.

LAGERUNG

GP 15-1 kann in der ungeöffneten Originalverpackung trocken bei Raumtemperatur 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.