

GP 12-1

PASTÖSER 2K-EP-KONSTRUKTIONSKLEBSTOFF

GP 12-1 ist ein bei Raumtemperatur schnell aushärtender, hochviskoser Allzweck-Zweikomponentenklebstoff auf Epoxidharzbasis. Die thixotrope Paste zeichnet sich durch gute Kontakthftung 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 70 °C

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zusammensetzung		GP 12-1 A HARZ	GP 12-1 B HÄRTER	GP 12-1 MISCHUNG
Mischungsverhältnis nach Gewicht		100	100	
Mischungsverhältnis nach Volumen bei 25 °C		100	100	
Farbe (visuell)		weißlich	klar gelb	hellgelb
Viskosität bei 25 °C	Pa·s	60	30	45
Dichte bei 25 °C (LT-020 / ISO 2781)	g/cm ³	1,15	1,15	1,15
Topfzeit bei 23 °C für 100 g (LT-002-B)	min	-	-	ca. 4–6
Verarbeitungszeit 7 mm Tropfen bei 23 °C (LT-006-B)	min	-	-	5–6

MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN (1)

Härte*	LT-022	Shore D	73
Zugfestigkeit**	ISO 527	MPa	54
Bruchdehnung**		%	3,5
E-Modul**		MPa	3400
Empf. Arbeitstemperatur	-	°C	15 – 25
Arbeitstemperatur***	LT-006-B	°C	-40 – 120
Bearbeitungszeit (bei 23 °C)****	LT-006-B	min	12

* 30 Minuten bei Raumtemperatur aushärten lassen.

** Ausgehärtet 16 Stunden bei 70 °C.

*** Die Arbeitstemperatur ist definiert als die Temperatur, bei der das Produkt 80 % seiner ursprünglichen Überlappungsscherfestigkeit nach 1000 Stunden Alterung bei dieser Temperatur beibehält, Wert für Aluminium, gemessen bei 23 °C.

**** Die Verarbeitungszeit ist definiert als die Zeit, die benötigt wird, um eine Überlappungsscherfestigkeit von 1 MPa an Aluminium bei 23 °C zu erreichen.

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN BEI VERBINDUNGEN

Ausgehärtet 16 h bei 70 °C

Überlappungsscherfestigkeit bei 23 °C			
Aluminium 2017A sandgestrahlt		17,5 AF	MPa
	Nach Nasskataplasma 7 Tage 70 °C/100 % RH	14 AF	
	Nach 15 Zyklen D3**	14 AF	
Rostfreier Stahl 304 sandgestrahlt		20 AF	
	Nach Nasskataplasma 7 Tage 70 °C/100 % RH	17 AF	
Elektrolytisch verzinkter Stahl sandgestrahlt		17,5 AF	
Elektrolytisch verzinkter Stahl Aceton-Wischtuch		11,5 AF	
ABS Geschliffen + Isopropanol		3,5 SF	
PC Geschliffen + Isopropanol		4 SF	
PVC Geschliffen + Isopropanol		5 SF	
PMMA Geschliffen + Isopropanol		4 SF	
PA6E Geschliffen + Isopropanol + Kunststoffgrundierung		2 AF	
GFR Polyester Isopropanol-Wischtuch		7 DF	
GFR-Epoxid Isopropanol-Wischtuch		13 AF	

AF: Versagen des Klebstoffs

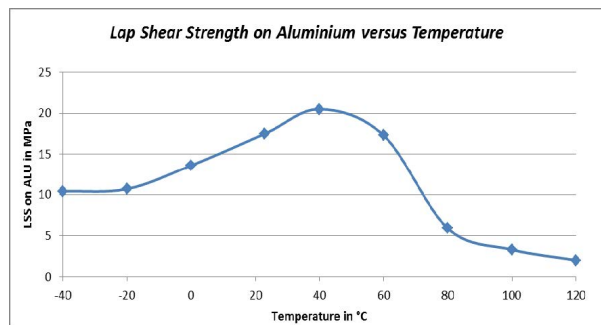
SF: Versagen des Substrats

DF: Delamination Failure, gemäß der Norm EN ISO 10365.

* Kunststoff geschliffen, mit Isopropanol abgewischt und mit AXSON Plastic Primer beschichtet.

** Zyklus D3: Expositionszyklus bei Hitze, Kälte und Feuchtigkeit gemäß ISO 9142-Norm.

Schwimmende Walze Schälfestigkeit bei 23 °C			
Aluminium 2017A sandgestrahlt	1,5	KN/m	ISO 4578



VERARBEITUNGSHINWEISE

GP 12-1 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-/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 anhärtet 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.

SICHERHEITSDATENBLÄTTER/ARTIKELINFO

<https://shop.goessl-pfaff.de/art/gp121050kt>

<https://shop.goessl-pfaff.de/art/gp121200kt>

<https://shop.goessl-pfaff.de/art/gp121400kt>

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 Einwegschutzbekleidung 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.

LAGERUNG

GP 12-1 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.