

Technisches Merkblatt

Seite 1 von 5

- Charakteristik:** AKEPOX® 2030 ist ein cremiger, füllstoffhaltiger, lösungsmittelfreier Zweikomponentenkleber auf Epoxidharzbasis mit einem modifizierten Polyaminhärter. Das Produkt zeichnet sich durch folgende Eigenschaften aus:
- relativ schnelle Aushärtung
 - sehr gute Einfärbbarkeit mit AKEPOX® Farbpasten oder Farbkonzentrate (nur bei grau-grün)
 - leichte Dosierung und Mischung mit Kartuschensystem
 - äußerst geringe Schrumpfung bei der Aushärtung und daher minimale Spannungen in der Klebeschicht
 - äußerst witterungsbeständige Verklebungen
 - gute Temperaturstabilität: von - 20°C bis 60-70°C bei belasteten Verklebungen und bis ca. 100-110°C bei unbelasteten Verklebungen
 - gute Formbeständigkeit der Klebeschicht
 - geringe Tendenz zur Ermüdung
 - sehr gute Alkalistabilität, deshalb sehr gut für Verklebungen mit Beton geeignet
 - hervorragende Eignung zum Verkleben von gasundurchlässigen Materialien, da lösungsmittelfreies Produkt
 - Eignung zur Verklebung von tragenden Konstruktionsteilen
 - gute elektrische Isolierwirkung
 - gute Haftung auf leicht feuchtem Stein
 - Eignung zur Verklebung von lösungsmittlempfindlichen Werkstoffen (z.B. Styropor, ABS)
 - das Produkt neigt nicht zur Kristallisation, deshalb keine Probleme bei der Lagerung und gute Verarbeitungssicherheit.
 - Einstufung gemäß Berufsgenossenschaft der Bauwirtschaft:
GISCODE: RE 55

- Einsatzgebiet:** AKEPOX® 2030 wird hauptsächlich in der steinverarbeitenden Industrie zur Verklebung von Natursteinen (Marmor, Granit), Keramik und Feinsteinzeug, sowie von Kunststeinen oder Baustoffen (Terrazzo, Beton) miteinander oder mit Eisen, Stahl oder Aluminium angewandt. Durch seine cremige Konsistenz hat das Produkt im vertikalen Bereich eine gute Standfestigkeit. Es können außerdem relativ unebene Klebeflächen miteinander verbunden werden. Mit AKEPOX® 2030 können auch andere Materialien, z.B. verschiedene Kunststoffe (Hart PVC, Polyester, Polystyrol, ABS, PC), Papier, Holz, Glas und viele andere Stoffe verklebt werden. Nicht geeignet für die Verklebung mit AKEPOX® 2030 sind z. B. Polyolefine (PE, PP), Silikone, FKW (Teflon), Weich PVC, Weich PU und Butylkautschuk.

- Gebrauchsanweisung:** A. Kartuschensystem
- ohne Mischdüse: als Dosiergerät verwendbar
 - mit Mischdüse: Dosier- und Mischgerät in einem
1. Klebeflächen gründlich säubern und leicht anrauen.
 2. Kartuschenverschluss entfernen, Kartusche in Pistole einlegen, Griff solange betätigen, bis aus beiden Öffnungen Material austritt, dann ggf. Mischdüse aufstecken.
 3. Eine Einfärbung ist durch Zugabe von AKEPOX® Farbpasten oder Farbkonzentrate bis max. 5 % möglich.
 4. Bei Verwendung ohne Mischdüse müssen beide Komponenten gut vermischt werden.

TMB 10.19

Technisches Merkblatt

Seite 2 von 5

- Die Mischung bleibt ca. 20-30 Minuten (20°C) verarbeitungsfähig. Nach ca. 3-5 Stunden (20°C) sind die verklebten Teile transportfähig, nach 8-10 Stunden (20°C) belast- und bearbeitbar. Maximale Festigkeit nach 7 Tagen (20°C).
- Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Nitro-Verdünnung gereinigt werden.
- Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtung.

B. Dosenware

- Klebeflächen gründlich säubern und leicht anrauen.
- Zwei Gewichts- oder Volumenteile AKEPOX® 2030 Komponente A werden mit einem Gewichts- oder Volumenteil AKEPOX® 2030 Komponente B gut vermischt, bis ein homogener Farbton erreicht ist.
- Eine Einfärbung ist durch Zugabe von AKEPOX® Farbpasten oder Farbkonzentrate bis max. 5 % möglich.
- Die Mischung bleibt ca. 20-30 Minuten (20°C) verarbeitungsfähig. Nach ca. 3-5 Stunden (20°C) sind die verklebten Teile transportfähig, nach 8-10 Stunden (20°C) belast- und bearbeitbar. Maximale Festigkeit nach 7 Tagen (20°C).
- Arbeitsgeräte können mit AKEMI® Nitro-Verdünnung gereinigt werden.
- Wärme beschleunigt, Kälte verzögert die Aushärtung.

Besondere Hinweise:

- Metallische Untergründe sollten erst unmittelbar vor der Verklebung angeschliffen werden, um eine Haftungsverminderung zu vermeiden.
- Nur bei genauer Einhaltung des Mischungsverhältnisses erreicht man die optimalen mechanischen und chemischen Eigenschaften; überschüssige Komponente A oder Komponente B wirken als Weichmacher bzw. können zu Randzonenverfärbungen führen
- Komponente A und Komponente B sollten nur mit separaten Spachteln entnommen werden.
- Bereits eingedickter oder beim Gelieren befindlicher Kleber darf nicht mehr verarbeitet werden.
- Bei Temperaturen unter 10°C darf das Produkt nicht mehr angewandt werden, da keine genügende Aushärtung stattfindet.
- Der ausgehärtete Kleber neigt, vor allem bei Sonnenbestrahlung, zur Vergilbung und ist daher nicht bei hellen oder weißen Untergründen für Verkittungen oder sichtbare Klebefugen geeignet.
- Bereits ausgehärteter Kleber kann nicht mehr durch Lösungsmittel entfernt werden, sondern nur mechanisch oder durch Behandeln mit höheren Temperaturen (> 200°C).
- Bei richtiger Verarbeitung ist der Kleber im völlig ausgehärteten Zustand nicht gesundheitsschädlich.
- Bei Kartuschen nur original AKEMI® Mischdüse verwenden.

Technische Daten:

- Farbe Komponente A+B: grün-grau, ziegelrot, schwarz, hellelfenbein,
- Dichte Komponente A+B: ca. 1,52 g/cm³
- Verarbeitungszeit:
 - Mischung aus 100 g Komponente A + 50 g Komponente B
 - bei 10°C: 50 - 60 Minuten
 - bei 20°C: 20 - 30 Minuten
 - bei 30°C: 8 - 12 Minuten
 - bei 40°C: 5 - 7 Minuten

TMB 10.19

Technisches Merkblatt

Seite 3 von 5

b) bei 20°C und verschiedenen Mengen

20 g Komponente A + 10 g Komponente B:	25 - 35 Minuten
50 g Komponente A + 25 g Komponente B:	25 - 35 Minuten
100 g Komponente A + 50 g Komponente B:	20 - 30 Minuten
300 g Komponente A + 150 g Komponente B:	15 - 25 Minuten

4 a) Härungsverlauf (Shore D-Härte) einer 2 mm Schicht bei 20°C:

<u>2 Std.</u>	<u>3 Std.</u>	<u>4 Std.</u>	<u>5 Std.</u>	<u>6 Std.</u>	<u>7 Std.</u>	<u>8 Std.</u>	<u>24 Std.</u>
34	38	70	73	76	78	80	82

4 b) Härte einer 5 mm Schicht bei verschiedenen Temperaturen nach 2 Std. Temperierzeit:

<u>20°C</u>	<u>30°C</u>	<u>40°C</u>	<u>50°C</u>	<u>60°C</u>	<u>70°C</u>	<u>80°C</u>	<u>90°C</u>	<u>100°C</u>	<u>110°C</u>
82	77	75	73	68	55	53	53	52	52

5. Mechanische Eigenschaften

Biegefestigkeit DIN 53452:	50 - 60 N/mm ²
Zugfestigkeit DIN 53455:	20 - 30 N/mm ²
E-Modul:	5500 - 6000 N/mm ²

6. Chemikalienbeständigkeit

Wasseraufnahme DIN 53495	< 0,5 %
Kochsalzlösung 10 %	beständig
Seewasser	beständig
Ammoniak 10 %ig	beständig
Natronlauge 10 %ig	beständig
Salzsäure 10 %ig	beständig
Essigsäure 10 %ig	bedingt beständig
Ameisensäure 10 %ig	bedingt beständig
Benzin	beständig
Heizöl	beständig
Schmieröl	beständig

Lagerung: Ca. 2 Jahre im gut verschlossenen Originalgebinde bei kühler Lagerung.

Sicherheitshinweise: Beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt.

Sicherheitshinweise:

- Sowohl die reaktiven Einzelkomponenten als auch das gebrauchsfertige Gemisch kann bis zur Aushärtung ätzend, reizend oder sensibilisierend sein.
- Epoxidharze sind potentielle Allergene. Sie können Hautallergien hervorrufen.

Kennzeichnung

- Harzkomponente: GHS07 Ausrufezeichen, GHS09 Umwelt; **Achtung**
- H315 Verursacht Hautreizungen
 - H319 Verursacht schwere Augenreizung
 - H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen
 - H411 Giftig für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung

TMB 10.19

Technisches Merkblatt

Seite 4 von 5

- Härterkomponente: GHS05 Ätzwirkung, GHS07 Ausrufezeichen, GHS08 Gesundheitsgefahr; **Gefahr**
- H314 Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden
 - H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen
 - H341 Kann vermutlich genetische Defekte verursachen
 - H412 Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung
- Direkter Hautkontakt muss unbedingt vermieden werden, weshalb die persönliche Schutzausrüstung ganz besonders wichtig ist.
- Beim Arbeiten mit Epoxidharzen sind Schutzhandschuhe und Schutzbrille zu tragen und Hautschutzmittel und Hautpflegemittel zu verwenden.
- Schutzhandschuhempfehlung (laut Labormessungen der Firma KCL nach EN 374)
 - Butoject (KCL, Art.No.897, 898)
 - Camatril (KCL, Art.No.730, 731, 732, 733)
 - Dermatril (KCL, Art.No.740, 741, 742)
 - Augen- und Gesichtsschutz:
 - Schutzbrille (Gefahr von Spritzern)
 - Gesichtsschutzschild bei Arbeiten über Kopf, Spritzverarbeitung oder Rissverpressung
 - Atemschutz:
 - Die Anwendung sollte in gut belüfteten Bereichen erfolgen.
 - Filtergeräte: Typ A2/P2
 - Hautschutz: (Firma Stockhausen)
 - Schutz unbedeckter Körperteile (Gesicht, Halsbereich) ohne Hautkontakt mit Epoxidharz-Produkten: ARRETIL
 - Präventiver Hautschutz unter Einsatz von Schutzhandschuhen: STOKO EMULSION
 - Nachsorgende Hautreinigung: SLIG SPEZIAL
 - Nachsorgende Hautpflege: STOKO VITAN
 - Keine aggressive Reinigungsmittel, Reibe- oder Lösemittel
 - Nach Verunreinigungen so schnell wie möglich mit sauberen Tuch oder Papierhandtuch entfernen und mit Wasser und Seife reinigen
 - Arbeitsmedizinische Vorsorge
 - Vor Aufnahme einer Tätigkeit mit Epoxidharzen und in regelmäßigen Abständen zu wiederholen
 - Prinzipielle Einhaltung Allgemeiner Schutz- und Hygienemaßnahmen
 - Berührung mit den Augen und Haut vermeiden
 - Bei der Arbeit nicht essen, trinken, rauchen, schnupfen
 - Vorbeugender Hautschutz durch Hautschutzsalbe
 - Gründliche Hautreinigung sofort nach Handhabung des Produktes
 - Getränke und beschmutzte Kleidung sofort ausziehen
 - Gase / Dämpfe / Aerosole nicht einatmen
 - Reinigung der Arbeitsgeräte nach Benutzung unter Verwendung von Schutzhandschuhen bzw. Verwendung von Einweg-Arbeitsgeräten

TMB 10.19

Technisches Merkblatt

Seite 5 von 5

- Erste Hilfe
 - Augenkontakt:
 - 15 Minuten unter fließendem Wasser spülen
 - anschließend unbedingt Arzt aufsuchen
 - Hautkontakt:
 - getränkte Kleidung sofort ausziehen
 - betroffene Stellen mit viel Wasser und milder Seife waschen oder Duschen
 - bei großflächigen Hautkontakt, Hautrötungen, Reizungen oder Juckreiz Arzt aufsuchen
 - Einatmen:
 - Frischluftzufuhr und Arzt aufsuchen
- Bitte beachten Sie
 - die **Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde** und dem **Sicherheitsdatenblatt**
 - **den Praxisleitfaden für den Umgang mit Epoxidharzen** (Herausgeber: BG Bauwirtschaft)
 - die **BGR 227: Tätigkeiten mit Epoxidharzen** (Herausgeber: Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaften)

Zur Beachtung:

Vorstehende Angaben wurden nach dem neuesten Stand der Entwicklung und Anwendungstechnik unserer Firma erstellt. Aufgrund der Vielzahl unterschiedlicher Einflussfaktoren können diese Angaben sowie sonstige mündliche oder schriftliche anwendungstechnische Hinweise nur unverbindlichen Charakter aufweisen. Der Verwender ist im Einzelfall verpflichtet, eigene Versuche und Prüfungen durchzuführen; hierzu zählt insbesondere das Ausprobieren des Produktes an unauffälliger Stelle oder die Anfertigung eines Musters.

TMB 10.19