

Bezeichnung	hochtemperaturbeständige Kupplungspaste
Harz	KP 7-1
Härter	TM
Farbe	grau

Anwendungen

- Kupplungspaste für OH 33/HM
- Kupplungspaste für OH 35/HM
- Kupplungspaste für OH 38/HM
- Kupplungspaste für LH 28-1/TM

Materialeigenschaften

- hohe Wärmeformbeständigkeit
- aluminiumgefüllt

Verarbeitungsdaten

Produkt		Mischung KP 7-1 / TM	Harz KP 7-1	Härter TM
Farbe		grau	grau	braun-transparent
Mischungsverhältnis	Gew. Teile		100	32
Viskosität bei 25°C	mPas	thixotrop	thixotrop	375 ± 75
Dichte bei 20°C	g / cm ³	1,3 ± 0,05	-	0,97 ± 0,02
Topfzeit 200 g / 20°C	min.	240 - 360	-	-
Entformzeit bei RT	Std.	24 - 48	-	-
Temperung	Zeit in Std. / Temp. in °C	Temperung erforderlich (siehe Rückseite)	-	-

Physikalische Daten

Eigenschaften	Prüfvorschriften	Einheit	Wert
Biegefestigkeit	EN ISO 178	MPa	-
Biegedehnung bei Bruch	EN ISO 178	%	-
E-Modul (Biege)	EN ISO 178	MPa	-
Schlagzähigkeit nach Charpy	EN ISO 179	kJ/m ²	-
Druckfestigkeit	EN ISO 604	MPa	-
Wärmeformbeständigkeit (HDT)	DIN EN ISO 75 B	°C	135 ± 3 bei stufenweiser Temperung bis 100 °C 175 ± 3 bei stufenweiser Temperung bis 135°C
Shore Härte	DIN ISO 7619-1	Shore D	-
Längenausdehnungskoeffizient	DIN 53752	10 ⁻⁶ K ⁻¹	-

Lieferform

Arbeitspackung	A-Pack	KP 7-1 / TM	Harz 12 x 0,200 kg / Härter 12 x 0,064 kg = 3,168 kg
Einzelbinde	Harz	KP 7-1	3,000 kg
	Härter	TM	1,500 kg

Verarbeitungshinweise

Die Kupplungspaste wird auf die angelierte aber noch klebrige Oberflächenschicht in einer Schichtstärke von maximal 1 mm aufgetragen

Allgemeines

ebalta KP 7-1 ist eine aluminiumpulvergefüllte Kupplungspaste, welche bei Raumtemperatur vorhärtet und nach einer Wärmebehandlung bis 150 °C eingesetzt werden kann.

KP 7-1 dient als Kupplungspaste für unsere Verstärkungspaste PS 07-1 und unserem Laminierharz LH 28-1.

Es wäre vorteilhaft, die gesamte Temperung, mindestens aber die erste Temperstufe, auf dem Urmodell durchzuführen. Die Erwärmung und Abkühlung sollte nicht schneller als 20° C pro Stunde erfolgen. Die Aufheizzeit der Form muß zusätzlich berücksichtigt werden.

Eine hohe Wärmeformbeständigkeit wird durch angegebene, stufenweise Temperung (ca. 20 °C/Std.) erreicht.

Glasübergangstemperatur (TG) 95°C: Nach Temperung 4 Std. bei 40 °C + 4 bis 10 Std. bei 60 °C

Glasübergangstemperatur (TG) 139°C: Nach Temperung 4 Std. bei 40 °C + 4 bis 10 Std. bei 60 °C + 4 Std. bei 100 °C

Glasübergangstemperatur (TG) 156°C: Nach Temperung 4 Std. bei 40 °C + 4 bis 10 Std. bei 60 °C + 4 Std. bei 100 °C + 4 Std. bei 135 °C

Glasübergangstemperatur (TG) 175°C: Nach Temperung 4 Std. bei 40 °C + 4 bis 10 Std. bei 60 °C + 4 Std. bei 100 °C + 4 Std. bei 135 °C + 4 Std. bei 160 °C

Lagerung

In temperierten Räumen 18 – 25°C

Unter ungünstigen Lagerbedingungen auftretende Kristallisation kann durch Erwärmen auf ca. 60 °C aufgehoben werden. Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen und möglichst schnell zu verarbeiten.

Die Haltbarkeit des Materials entnehmen Sie bitte den Produktetiketten.

Schutzmaßnahmen

Bei der Verarbeitung dieses Produkts sollten die von der Berufsgenossenschaft der chemischen Industrie empfohlenen Schutzmaßnahmen beachtet werden. Sicherheitsratschläge befolgen.

Entsorgung

Die ausgehärteten Materialien können nach Absprache mit der jeweiligen zuständigen Behörde als Haus – oder Gewerbeabfall entsorgt werden.

Nicht ausgehärtete Produkte müssen nach Absprache mit der zuständigen Behörde ordnungsgemäß entsorgt werden.

Für weitere Fragen steht ihnen unsere Abteilung Produktsicherheit gerne zur Verfügung.

Diese Angaben und Empfehlungen wurden aufgrund eingehender Versuche und langjähriger, praktischer Erfahrungen mit größter Sorgfalt zusammengestellt. Da die Verarbeitung beim Verbraucher unserer Kontrolle entzogen ist, kann bei der Vielseitigkeit der Anwendungsmöglichkeiten und der Arbeitsmethoden für den einzelnen Fall keine Gewähr übernommen werden. Diese Angaben gelten als unverbindliche Informationen und enthalten keine Gewähr für bestimmte Merkmale oder Eigenschaften des Produktes. Unsere Informationen befreien den Kunden nicht von einer eigenen Eignungsprüfung bezogen auf Anwendungen und Verfahren. Sollte eine bestimmte Gewähr von Daten notwendig sein, ist darüber eine entsprechende schriftliche Zusatzvereinbarung zu treffen.