



# Hysol<sup>®</sup> 9484<sup>™</sup>

Juli 2008

## PRODUKTBESCHREIBUNG

Hysol<sup>®</sup> 9484<sup>™</sup> besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Epoxidharz
Chemische Basis Harz	Epoxidharz
Chemische Basis Härter	Polyamid
Aussehen Harz	Hell, pastös
Aussehen Härter	Grau, pastös
Aussehen Mischung	Grau, pastös
Viskosität	Mittel
Komponenten	Zweikomponentig - Harz & Härter
Mischungsverhältnis, Volumen - Harz : Härter	1 : 1
Mischungsverhältnis, Gewicht - Harz : Härter	100 : 85
<b>Aushärtung</b>	Nach Mischen Härtung bei Raumtemperatur
<b>Anwendung</b>	Kleben
Geeignete Materialien	Kunststoffe, Metalle, Glas, Holz, Keramik, Gummi und Mauerwerk
Max. Spalt	3,0 mm

Hysol<sup>®</sup> 9484<sup>™</sup> ist ein schlagzäh eingestellter, mittelviskoser Epoxidharzklebstoff mit mittlerer Verarbeitungszeit für den industriellen Einsatz. Nach dem Mischen härtet der zweikomponentige Epoxidharzklebstoff bei Raumtemperatur aus. Er bildet elastische graue Klebfugen und erzielt ausgezeichnete Beständigkeit gegen Schlag- und Stoßbelastungen. Im voll ausgehärteten Zustand ist das Produkt gegen eine Vielzahl von chemischen Stoffen und Lösungsmitteln beständig und zeichnet sich als hervorragender elektrischer Isolator aus. Hysol<sup>®</sup> 9484<sup>™</sup> erzielt spannungsarme Klebungen mit hoher Schlagzähigkeit zwischen unterschiedlicher Materialien. Kann auch für die Reparatur von Dehnungsmessern, für die Nahtabdichtung bei Glasfaserteilen, zum Ausbessern von Leiterplatten, zum Einkleben von Edelstahlinsätzen sowie von Gummischläuchen in Stahlrohre eingesetzt werden.

## MATERIALEIGENSCHAFTEN

### Eigenschaften Harz

Spez. Dichte bei 25°C	1,3
Viskosität, Brookfield - RVT, 25 °C, : Spindel 7, bei 10 U/min	60.000 bis 175.000
Viskosität, DIN 54453, mPa·s (cP): Schergeschwindigkeit 10 s <sup>-1</sup>	70.000
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	

### Eigenschaften Härter

Spez. Dichte bei 25°C	1,1
Viskosität, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP): Spindel 7, bei 10 U/min	60.000 bis 120.000

Viskosität, DIN 54453, mPa·s (cP):

Schergeschwindigkeit 10 s<sup>-1</sup> 42.000

Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt

## Eigenschaften Mischung

Spez. Dichte bei 25°C 1,2

Viskosität, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):

Spindel 7, bei 10 U/min 70.000 bis 150.000

Verarbeitungsdauer bei 22°C, Minuten:

Ansatzgröße 100 g 40

## TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

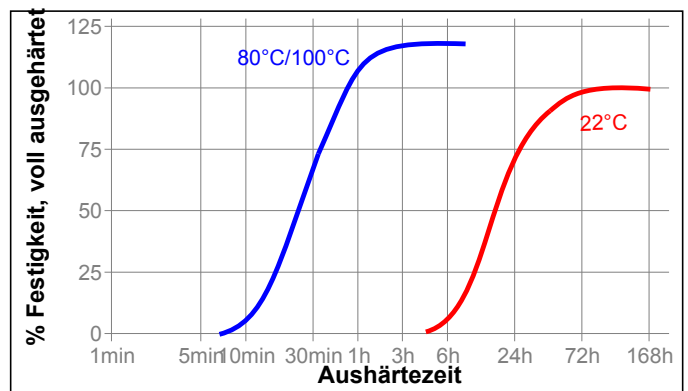
### Handfestigkeit

Die Zeit zur Erreichung der Handfestigkeit bezeichnet die Zeitspanne, die erforderlich ist, um eine Scherfestigkeit von 0,1 N/mm<sup>2</sup> zu entwickeln.

Handfestigkeit, gemischt, bei 22°C, Minuten 180

### Aushärtegeschwindigkeit

Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit auf sandgestrahlten Zugscherproben aus Stahl bei unterschiedlichen Temperaturen. Geprüft gemäß ISO 4587.



## TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Ausgehärtet über 7 Tage bei 22°C

### Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient, ASTM E 831, K<sup>-1</sup>:

Temperaturbereich: 16°C auf 39°C 62×10<sup>-6</sup>

Temperaturbereich: 47°C auf 199°C 157×10<sup>-6</sup>

Shore-Härte, ASTM D 2240, Durometer D 55

Glasübergangstemperatur, ASTM D 1640, °C 56

Dehnung, ISO 527-3, % 50

Zugfestigkeit, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup>	15
	(psi)	(2.200)
E-Modul, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup>	161
	(psi)	(23.000)

**Elektrische Eigenschaften:**

Elektrische Durchschlagsfestigkeit, IEC 60243-1, kV/mm	15,6
--	------

**FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND**

Ausgehärtet über 3 Tage bei 22°C

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt)	N/mm <sup>2</sup>	25
	(psi)	(3.600)
Aluminium (eloxiert)	N/mm <sup>2</sup>	6,3
	(psi)	(910)
Aluminium (gebeizt mit saurer Eisensulfatlösung)	N/mm <sup>2</sup>	6,8
	(psi)	(990)
Edelstahl	N/mm <sup>2</sup>	13
	(psi)	(1.900)
Verzinkter Stahl (feuerverzinkt)	N/mm <sup>2</sup>	20
	(psi)	(2.900)
Polycarbonat	N/mm <sup>2</sup>	3,8
	(psi)	(550)
Polyamid 6	N/mm <sup>2</sup>	2,6
	(psi)	(380)
Holz (Tanne)	N/mm <sup>2</sup>	6,6
	(psi)	(960)
ABS	N/mm <sup>2</sup>	4,2
	(psi)	(610)
GFK (verstärkte Polyestermatrix)	N/mm <sup>2</sup>	6,2
	(psi)	(900)
Glasfaserverstärkte Epoxidmatrix	N/mm <sup>2</sup>	10
	(psi)	(1.500)

Zugfestigkeit, ISO 6922:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt) auf Glas	N/mm <sup>2</sup>	16
	(psi)	(2.300)

180° Schälfestigkeit, ISO 8510-2:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt)	N/mm	1,3
	(lb/in)	(7,4)

**BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE**

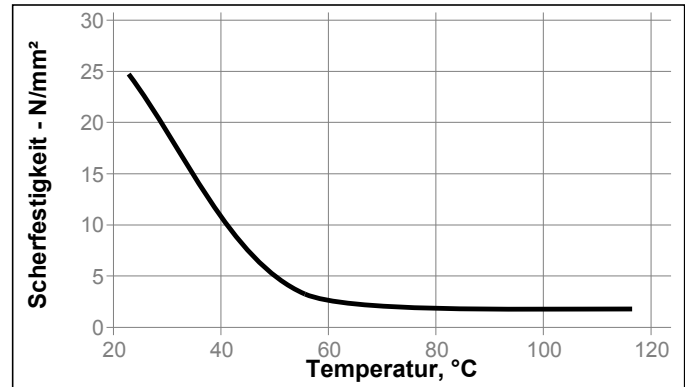
Ausgehärtet über 5 Tage bei 22°C

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Baustahl (sandgestrahlt)

**Temperaturfestigkeit**

geprüft bei der jeweiligen Temperatur

**Wärmealterung**

Gealtert bei der jeweiligen Temperatur und geprüft bei 22°C.

Temperatur	% Anfangsfestigkeit	
	500 Std.	1.000 Std.
80°C	100	115
100°C	110	115
120°C	130	120

**Beständigkeit gegen Medien**

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C.

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit	
		500 h	1000 h
Bleifreies Benzin	22	60	75
Wasser/Glycol 50/50	87	45	40
Salzsprühtest ASTM B-117	22	25	5
98% rel. LF	40	5	2
kondensierende Feuchtigkeit	49	60	55
Wasser	22	50	0
Aceton	22	0	0
Isopropanol	22	70	60

**Beständigkeit gegen Medien**

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C

Zugfestigkeit, ISO 6922:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt) auf Glas

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit	
		500 h	1000 h
Luft	22	90	80
98% rel. LF	40	5	5

**ALLGEMEINE INFORMATION**

**Dieses Produkt ist nicht geeignet für reinen Sauerstoff und/oder sauerstoffangereicherte Systeme und sollte nicht als Dichtstoff für Chlor oder stark oxidierende Medien gewählt werden.**

**Sicherheitshinweise zu diesem Produkt entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt.**

Wenn die zu verklebenden Oberflächen vorher mit einem wässrigen Reinigungssystem gereinigt werden, ist darauf zu achten, dass die Verträglichkeit zwischen Reiniger und Kleb- bzw. Dichtstoff gegeben ist.

**Gebrauchshinweise**

- Um beste Ergebnisse zu erzielen sollten die Oberflächen trocken, sauber und fettfrei sein. Bei hochfesten strukturellen Klebungen kann die Klebefestigkeit und die Beständigkeit durch spezielle Oberflächenvorbehandlungen verbessert werden.
- Harz und Härter müssen vor Gebrauch gemischt werden. Das Produkt kann mit Hilfe des mitgelieferten statischen Mixers direkt aus Doppelkartuschen aufgetragen werden. Die ersten 3 bis 5 cm der dosierten Klebstoffraupe verwerfen. Aus Großgebinden entnommene Komponenten müssen im empfohlenen Verhältnis nach Gewicht oder Volumen (siehe Abschnitt 'Produktbeschreibung') gründlich miteinander vermischt werden. Beim Mischen von Hand die benötigte Menge Harz und Härter abwägen bzw. abmessen und gründlich durchmischen. Nach Erzielung einer homogenen Durchfärbung noch ca. 15 Sekunden weiter homogenisieren.
- Keine Mengen über 500 g mischen, da die Gefahr übermäßiger Wärmeentwicklung besteht. Durch kleinere Ansatzmengen wird die Wärmebildung minimiert.**
- Klebstoffmischung so schnell wie möglich auf eine Fügefläche auftragen. Für maximale Klebefestigkeit Klebstoff gleichmäßig auf beide Oberflächen auftragen. Bauteile sollten nach dem Klebstoffauftrag sofort gefügt werden.
- Die Verarbeitungsdauer des gemischten Klebstoffs beträgt. Höhere Temperaturen und größere Mengen verringern die Verarbeitungszeit.
- Teile während der Aushärtung gegeneinander fixieren. Bevor die Bauteile voll belastet werden, Klebung vollständig aushärten lassen.
- Überschuß von nicht ausgehärtetem Klebstoff kann mit organischen Lösungsmitteln entfernt werden (z.B. Aceton).
- Misch- und Dosiergeräte sollten nach Gebrauch und vor Aushärtung des Klebstoffs mit heißer Seifenlauge gereinigt werden.

**Nicht für Produktspezifikation**

Die hierin enthaltenen technischen Daten dienen lediglich zur Orientierung. Wenn Sie Unterstützung und Empfehlungen zur Spezifizierung dieses Produkts benötigen, wenden Sie sich bitte an die zuständige Qualitätsabteilung vor Ort.

**Lagerung**

Produkt im ungeöffneten Behälter in trockenen Räumen lagern. Hinweise zur Lagerung können sich auf dem Etikett des Produktbehälters befinden.

**Optimale Lagerung: 8 °C bis 21 °C Durch Lagerung unter 8°C und über 28°C können die Produkteigenschaften nachteilig beeinflusst werden.**

Aus dem Gebinde entnommenes Produkt kann beim Gebrauch verunreinigt worden sein. Deshalb keine Produktreste in den Originalbehälter zurückschütten. Henkel kann keine Haftung für Material übernehmen, das verunreinigt oder in einer Weise gelagert wurde, die von den oben aufgeführten Bedingungen abweicht. Wenn Sie weitere Informationen benötigen, wenden Sie sich bitte an Ihren zuständigen technischen Service oder den Kundenbetreuer vor Ort.

**Umrechnungsfaktoren**

$(^{\circ}\text{C} \times 1.8) + 32 = ^{\circ}\text{F}$   
 $\text{kV/mm} \times 25.4 = \text{V/mil}$   
 $\text{mm} / 25.4 = \text{inches}$   
 $\text{N} \times 0.225 = \text{lb}$   
 $\text{N/mm} \times 5.71 = \text{lb/in}$   
 $\text{N/mm}^2 \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{MPa} \times 145 = \text{psi}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 8.851 = \text{lb}\cdot\text{in}$   
 $\text{N}\cdot\text{m} \times 0.738 = \text{lb}\cdot\text{ft}$   
 $\text{N}\cdot\text{mm} \times 0.142 = \text{oz}\cdot\text{in}$   
 $\text{mPa}\cdot\text{s} = \text{cP}$

**Hinweis**

Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir können jedoch keine Haftung für Ergebnisse übernehmen, die von anderen erzielt wurden, über deren Methoden wir keine Kontrolle haben. Der Anwender selbst ist dafür verantwortlich, die Eignung von hierin erwähnten Produktionsmethoden für seine Zwecke festzustellen und Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren angezeigt wären, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend **lehnt die Firma Henkel im besonderen jede aus dem Verkauf oder Gebrauch von Produkten der Firma Henkel entstehende ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besonderen jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeder Art ab, einschließlich entgangener Gewinne.** Die Tatsache, dass hier verschiedene Verfahren oder Zusammensetzungen erörtert werden, soll nicht zum Ausdruck bringen, dass diese nicht durch Patente für andere geschützt sind, bzw. unter Patenten der Firma Henkel lizenziert sind, die solche Verfahren oder Zusammensetzungen abdecken. Wir empfehlen jedem Interessenten, die von ihm beabsichtigte Anwendung vor dem serienmäßigen Einsatz zu testen und dabei diese Daten als Anleitung zu benutzen. Dieses Produkt kann durch eines oder mehrere in- oder ausländische Patente oder Patentanmeldungen geschützt sein.

**Verwendung von Warenzeichen**

HYSOL® ist ein Warenzeichen der Firma Henkel.

Referenz 1.1