



# Hysol<sup>®</sup> 9489<sup>™</sup>

Dezember 2007

## PRODUKTBESCHREIBUNG

Hysol<sup>®</sup> 9489<sup>™</sup> besitzt die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Epoxidharz
Chemische Basis Harz	Epoxidharz
Chemische Basis Härter	Polyamid
Aussehen Harz	Hellbeige, flüssig <sup>LMS</sup>
Aussehen Härter	Grau, opak, flüssig <sup>LMS</sup>
Aussehen Mischung	Grau, flüssig
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
spezieller Vorteil	<ul style="list-style-type: none"> <li>Hervorragender elektrischer Isolator</li> <li>Lange Verarbeitungsdauer</li> <li>Ausgezeichnete Beständigkeit gegen Schlag- und Stoßbelastungen</li> <li>Beständig gegen eine Vielzahl von Chemikalien und Lösungsmitteln</li> </ul>
Geeignete Materialien	Keramik, Glas, Metalle, Kunststoffe, Gummi, Holz und Mauerwerk
Max. Spalt	3,0 mm

Hysol<sup>®</sup> 9489<sup>™</sup> ist ein schlagzäher, mittelviskoser Epoxidklebstoff mit einer langen Verarbeitungszeit für den industriellen Einsatz. Nach dem Mischen härtet Hysol<sup>®</sup> 9489<sup>™</sup> bei Raumtemperatur aus und bildet eine graue elastische Klebefuge. 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. Durch die lange Verarbeitungszeit des Produkts bleibt während der Montage genug Zeit die Bauteile entsprechend zu justieren.

## MATERIALEIGENSCHAFTEN

### Eigenschaften Harz

Spez. Dichte bei 25°C	1,32 bis 1,38 <sup>LMS</sup>
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 7, bei 5 U/min	35.000 bis 135.000 <sup>LMS</sup>
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

### Eigenschaften Härter

Spez. Dichte bei 25°C	1,06 bis 1,12 <sup>LMS</sup>
Flammpunkt - siehe Sicherheitsdatenblatt	
Viskosität, Brookfield - RVT, 25 °C, mPa·s (cP):	
Spindel 6, bei 10 U/min	20.000 bis 45.000 <sup>LMS</sup>
Viskosität, DIN 54453, mPa·s (cP):	
Schergeschwindigkeit 10 s <sup>-1</sup>	16.000

### Eigenschaften Mischung

Spez. Dichte bei 25°C	1,2
Verarbeitungsdauer bei 25°C, Minuten:	
Ansatzgröße 200 g	60 bis 110 <sup>LMS</sup>

## TYPISCHE AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

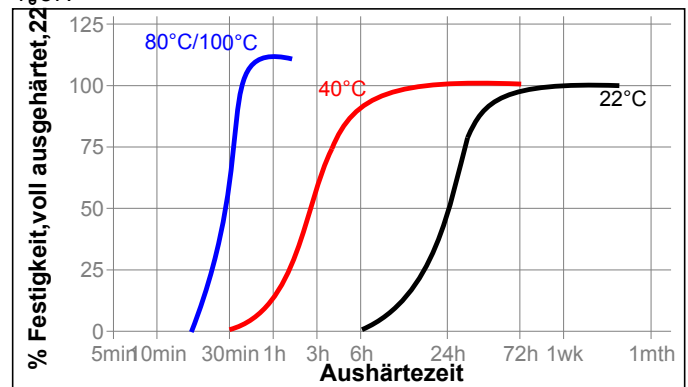
### Handfestigkeit

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, bei 22°C, Stunden	5
-----------------------------------	---

### Aushärtegeschwindigkeit in Abhängigkeit von der Temperatur

Das untenstehende Diagramm zeigt die zeitliche Entwicklung der Scherfestigkeit bei sandgestrahlten Zugschersproben aus Stahl bei unterschiedlichen Temperaturen. Geprüft gemäß ISO 4987.



## TYPISCHE EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Probenstärke 4 mm; ausgehärtet für 7 Tage bei 22°C

### Physikalische Eigenschaften:

Wärmeausdehnungskoeffizient, ISO 11359-2, K <sup>-1</sup> :	
Temperaturbereich: 25°C auf 30°C	96×10 <sup>-6</sup>
Temperaturbereich: 50°C auf 195°C	171×10 <sup>-6</sup>

Probenstärke 1,2 mm; ausgehärtet für 7 Tage bei 22°C

### Physikalische Eigenschaften:

Wärmeleitfähigkeitskoeffizient, ASTM C 177, W/(m·K)	0,5
Shore-Härte, ISO 868, Durometer D	60
Glasübergangstemperatur, ASTM D 1640, °C	54
Dehnung, ISO 527-3, %	91



Zugfestigkeit, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup>	14
	(psi)	(2.000)
E-Modul, ISO 527-3	N/mm <sup>2</sup>	35
	(psi)	(5.100)

**Elektrische Eigenschaften:**

Elektrische Durchschlagsfestigkeit, IEC 60243-1, kV/mm		15
Spezifischer Durchgangswiderstand, IEC 60093, $0,2 \times 10^{15}$ $\Omega$ -cm		
Oberflächenwiderstand, IEC 60093, $\Omega$		$8 \times 10^{15}$
Dielektrizitätskonstante / Verlustfaktor, IEC 60250:		
1 kHz		5,2 / 0,08
1 MHz		4,6 / 0,05
10 MHz		3,8 / 0,05

**FUNKTIONSEIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND****Klebeeigenschaften**

Ausgehärtet für 5 Tage bei 22°C

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt)	N/mm <sup>2</sup>	10
	(psi)	(1.500)
Aluminium (geschmiegelt)	N/mm <sup>2</sup>	4
(SiC-Schmiegelpapier, A166 Körnung P400A)	(psi)	(580)
Aluminium (eloxiert)	N/mm <sup>2</sup>	11
	(psi)	(1.600)
Edelstahl	N/mm <sup>2</sup>	10
	(psi)	(1.500)
Verzinkter Stahl (feuerverzinkt)	N/mm <sup>2</sup>	12
	(psi)	(1.700)
Polycarbonat	N/mm <sup>2</sup>	3,8
	(psi)	(550)
Polyamid 6	N/mm <sup>2</sup>	2,4
	(psi)	(350)
Epoxy	N/mm <sup>2</sup>	6
	(psi)	(870)
Holz (Tanne)	N/mm <sup>2</sup>	8
	(psi)	(1.200)

Zugfestigkeit, ISO 6922:

Stahlbolzen (sandgestrahlt) auf Glas	N/mm <sup>2</sup>	13
	(psi)	(1.900)

180° Schälfestigkeit ISO 8510-2:

Unlegierter Stahl (sandgestrahlt)	N/mm	2,2
	(lb/in)	(12)

**BESTÄNDIGKEIT GEGEN UMGEBUNGSEINFLÜSSE**

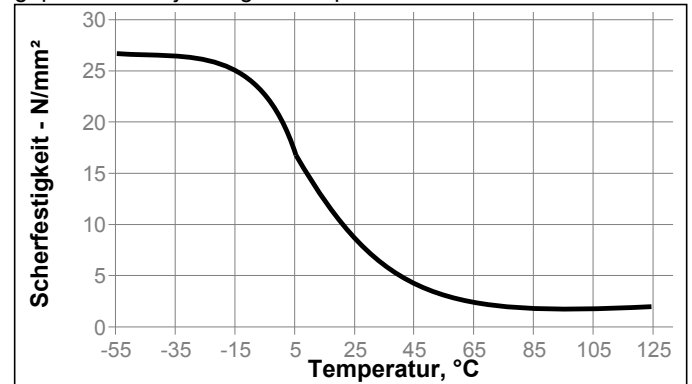
Ausgehärtet für 5 Tage bei 22°C

Zugscherfestigkeit, ISO 4587:

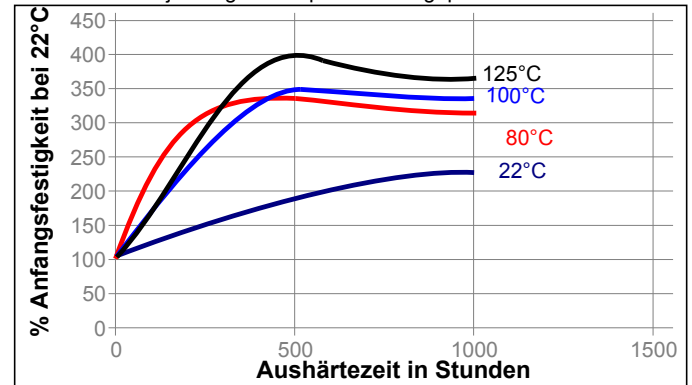
Unlegierter Stahl (sandgestrahlt)

**Temperaturfestigkeit**

geprüft bei der jeweiligen Temperatur

**Wärmealterung**

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

**Beständigkeit gegen Medien**

Alterungstest wie beschrieben und geprüft bei 22°C.

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit	
		500 h	1000 h
Luft	87	-----	150
Motoröl (10W-30)	87	170	210
Bleifreies Benzin	87	90	65
Wasser/Glycol 50/50	87	140	110
Salzsprühtest ASTM B-117	22	-----	60
98% rel. LF	40	180	145
kondensierende Feuchtigkeit	49	-----	70
Wasser	22	-----	85
Aceton	22	30	0
Isopropanol	22	80	65

Zugfestigkeit, ISO 6922, Ausgehärtet für 5 Tage bei 22°C, Stahlbolzen (sandgestrahlt) auf Glas

Medium	°C	% Anfangsfestigkeit	
		500 h	1000 h
Luft	22	120	85
98% rel. LF	40	35	20

**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.**

**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 4 kg 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 Verarbeitungszeit ist im Abschnitt 'Materialeigenschaften' aufgeführt. Höhere Temperaturen oder größere Ansatzmengen verringern die Verarbeitungszeit.
- Teile während der Aushärtung gegeneinander fixieren. Bevor 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.

**Loctite Material-Spezifikation<sup>LMS</sup>**

LMS vom 03. August 2005. Prüfberichte über die angegebenen Eigenschaften sind für jede Charge erhältlich. LMS-Prüfberichte enthalten ausgewählte, im Rahmen der Qualitätskontrolle festgelegte Prüfwerte, die als relevant für Kunden-Spezifikationen erachtet werden. Darüber hinaus sind umfassende Kontrollmaßnahmen in Kraft, die eine gleichbleibend hohe Produktqualität gewährleisten. Spezifikationen unter Berücksichtigung von speziellen Kundenwünschen können über die Qualitätsabteilung von Henkel koordiniert werden.

**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 ausdrückliche oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. Die Firma Henkel lehnt im besondern 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