

Polymeric PX-380

Einkomponenten-Bismaleimid-Klebstoffpaste

- **Temperaturbeständig bis 220 °C**
- **Verbesserte Zähigkeit**
- **Hohe Chemikalienbeständigkeit**
- **Gute Haftung auf Aluminium, Edelstahl, PTFE (Teflon®)**

Beschreibung

Polymeric PX-380 ist ein lösungsmittelfreier, heißhärtender, Klebstoff mit hoher Medien- und Temperaturbeständigkeit. Das Produkt ist bei Raumtemperatur hochviskos und kann durch Erwärmen auf 60 bis 100 °C verflüssigt und leicht verarbeitet werden. Der Klebstoff ist ungefüllt und lässt sich im erwärmten Zustand durch Kapillarkräfte in dünne Klebefugen einziehen. Dieser zähelastifizierte Klebstoff eignet sich für hochtemperaturbeständige konstruktive Verklebungen von Metallen, Keramik und temperaturbeständigen Thermoplasten. Er zeigt hohe Schälfestigkeiten auf metallgewebeverstärktem PTFE.

Produktdaten

Farbe	gelb-orange Paste
Konsistenz (23 °C)	hochviskos
Dichte	ca. 1.18 g/cm ³
Topfzeit (80 °C / 100 g)	12 h
Lagerfähigkeit (2–35 °C)	1 Jahr
Peaktemperatur Härtung	174 °C

Verarbeitung

Oberflächenvorbehandlung

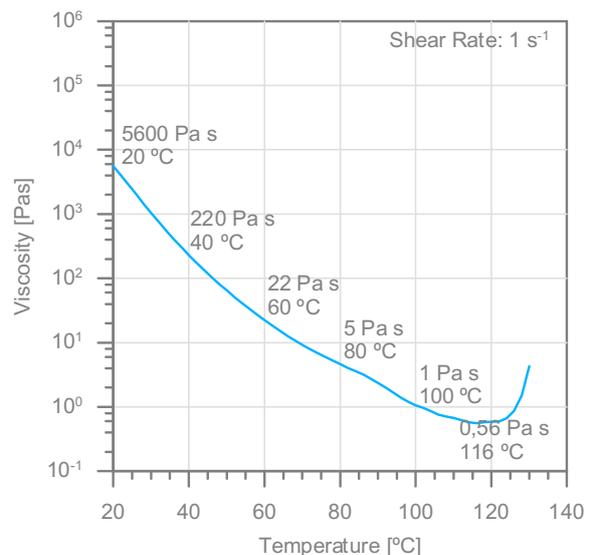
PX-380 sollte vorzugsweise auf sorgfältig entfetteten und vorbehandelten Oberflächen eingesetzt werden. Verbesserte Haftung wird auf mechanisch aufgerauten Oberflächen erreicht, während naßchemisch behandelte Oberflächen die höchsten Klebfestigkeiten ergeben. Hinweise zur Vorbehandlung verschiedener Werkstoffe können dem Informationsblatt „Vorbehandlung von Fügeteilen“ entnommen werden.

Klebstoffauftrag

Die Klebstoffpaste kann bei RT mit einem Spatel, Spachtel oder ähnlichen Werkzeugen auf die vorbehandelten Klebflächen aufgetragen werden. Leichte Erwärmung auf 30–60 °C erniedrigt die Viskosität und erleichtert die Verteilung. Ein Heißluftstrom kann bei der Auftragung hilfreich sein. Durch Erwärmen auf 60 bis 100 °C kann der Klebstoff verflüssigt und gegossen, aufgerakelt oder durch Kapillarkräfte in dünne Klebefugen eingezeichnet werden. Beachten Sie dabei, daß sich die Topfzeit mit steigender Temperatur verkürzt. Auch Vakuum bzw. Luftabschluß beschleunigt den Gelierungs- und Härtungsbeginn.

Reinigung der Werkzeuge

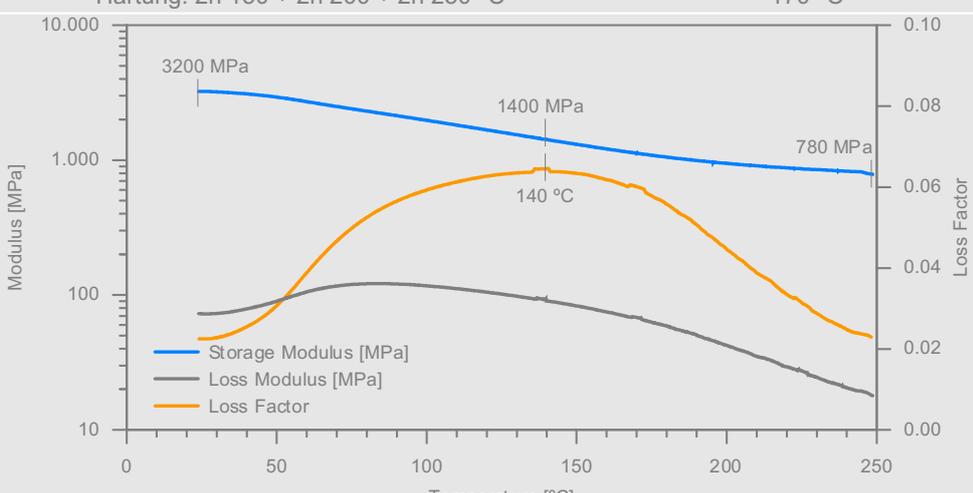
Kleine Mengen Klebstoff können mit Aceton oder Ethylacetat entfernt werden. Größere Mengen sind in N-Methylpyrrolidon oder Methylenchlorid löslich. Beachten Sie die Sicherheitsvorschriften beim Arbeiten mit diesen Lösungsmitteln und vermeiden sie Haut- und Augenkontakt.



Härtung

PX-380 erfordert eine Härtungstemperatur von 150 °C. Eine Nachhärtung bei 200 °C verbessert das Eigenschaftsbild deutlich und empfiehlt sich zum Erreichen höchster Temperatur- und Medienbeständigkeit. Kleine, dünnwandige und gut wärmeleitfähige Fügebauteile können in kürzerer Zeit gehärtet werden. Bei großen oder schlecht wärmeleitfähigen Teilen sollte die Härtung verlängert werden. Als Richtwert sollte ein Programm von 2 h bei 150 °C getestet werden. Die Nachhärtung bei 200 °C sollte ebenfalls 2 h andauern. Entsprechende Tests unter praxisnahen Bedingungen sollten vom Anwender durchgeführt werden.

Typische Eigenschaften des gehärteten Produkts

Eigenschaft	Methode / Parameter	Wert
Farbe		dunkler bernstein / transparent
5% Zersetzungstemperatur	TGA 10 K/min unter N ₂	
	Härtung: 2h 150 °C	302 °C
	Härtung: 2h 150 + 2h 200 °C	385 °C
	Härtung: 2h 150 + 2h 200 + 2h 250 °C	390 °C
Glasübergangstemperatur	DMA 3-Punkt-Biegung, 2 K/min, 1 Hz	
	Härtung: 2h 150 + 2h 200 °C	137 °C
	Härtung: 2h 150 + 2h 200 + 2h 250 °C	170 °C
		
Wasseraufnahme	Autoklav 100 h @ 200 °C, 15.6 bar	≤ 5 Gew-%
Ethylenglycol-aufnahme	1000 h @ 125 °C	23 Gew-%

Zugscherfestigkeit in Anlehnung an DIN EN 1465

Substrat	Vorbehandlung	N/mm ² bei Prüftemp.		
		23 °C	160°C	220°C
Aluminium AlCuMg1	Beizen + Silanprimer A174	10.1	7.0	5.3
Edelstahl 1.4301	Ätzen (Oxalsäure/H ₂ SO ₄ /H ₂ O)	16.1	8.8	5.5
Poly(oxymethylen)	Aufräumen + H ₃ PO ₄ / 40 s / 50 °C	3.4		

Schälfestigkeit 180° Schältest, 300 mm/min, 25 mm Breite

Substrat	Vorbehandlung	N/mm bei Prüftemp.
		23 °C
PTFE Metallgewebe-verstärkt	Geätzt	4.1

Packungsgrößen

Erhältlich in Dosen zu 50, 100 und 500 g.

Lagerung

PX-380 sollte in der Originalverpackung im Kühlschrank bei max. 12 °C gelagert werden. Direkte Lichteinstrahlung ist zu vermeiden. Der Klebstoff ist 6 Monate ab Herstellungsdatum lagerfähig. Das Haltbarkeitsdatum ist auf dem Etikett angegeben.

Entsorgung

Nicht weiter verwendbare Produktrückstände sollten ausgehärtet und unter Beachtung der behördlichen Vorschriften einer Verbrennungsanlage zugeführt werden.

Sicherheitshinweise

Bei der Arbeit mit dem Klebstoff sollten Schutzbrille und Schutzhandschuhe getragen werden. Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten.

Polymeric GmbH – Spezialpolymere · Klebstoffe · Polymercharakterisierung

Landsberger Allee 378 · D-12681 Berlin · Fon: +49-30-54378343 · Fax: +49-30-54378345

Internet: www.polymeric.de · E-Mail: info@polymeric.de

Die vorstehenden Informationen und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter. Die Beratung befreit Sie nicht von einer eigenen Prüfung unserer aktuellen Beratungshinweise – insbesondere unserer Sicherheitsdatenblätter und technischen Informationen – und unserer Produkte im Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung unserer Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer jeweils aktuellen Verkaufs- und Lieferbedingungen. Änderungen vorbehalten.