



### PRODUKTEIGENSCHAFTEN

BONDAN ST29 ist ein schlagzähmodifizierter, hitzebeständiger 2K-Epoxy-Klebstoff. Der Klebstoff wurde speziell entwickelt für das Verkleben von Verbundwerkstoffen. Durch die verbesserte Standfestigkeit wird die Applikation bei Überkopf-Arbeiten und hohen Spaltmaßen vereinfacht. Im ausgehärteten Zustand besitzt BONDAN ST29 eine sehr gute Adhäsion auf Holz, Metall, Keramik und viele Arten von Kunststoffen. Zudem zeichnet sich der Klebstoff durch hohe Schäl- und Zugscherfestigkeiten bis 120 °C (kurzzeitig 140 °C) aus.

Mischungsverhältnis nach Volumen: 2:1 (A:B)

### TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

#### Komponente A (Harz)

Chemische Basis	Epoxyd-Harz
Farbe	weiß
Viskosität bei 25°C	50.000 – 80.000 mPa·s
Dichte	≈ 1,10 g/ml

#### Komponente B (Härter)

Chemische Basis	Amin
Farbe	schwarz
Viskosität bei 25°C	50.000 – 80.000 mPa·s
Dichte	≈ 1,00 g/ml

### AUSHÄRTEEIGENSCHAFTEN

Spaltüberbrückung	0,1 bis 5,0 mm
Topfzeit bei 25 °C (3 g A+B)	150 – 200 min
Handfestigkeit bei 25 °C	6 – 9 h
Funktionsfestigkeit bei 25 °C	24 – 36 h
Funktionsfestigkeit bei 60 °C	≈ 1 h
Vollständige Aushärtung bei 25 °C	≈ 72 h
Vollständige Aushärtung bei 60 °C	≈ 2 h

### EIGENSCHAFTEN IM AUSGEHÄRTETEN ZUSTAND

Farbe nach dem Mischen (A+B)	schwarz
Schälfestigkeit (Aluminium)	> 150 N/25mm
Härte Shore D	≈ 70
Zugscherfestigkeit (ISO 4587, bei 25 °C) Stahl	15 - 20 N/mm <sup>2</sup>



GFK/Polyester	≈ 7 N/mm <sup>2</sup>
GFK/Epoxy	≈ 16 N/mm <sup>2</sup>
Kohlefaser	20 - 30 N/mm <sup>2</sup>
Temperaturbeständigkeit	-40 bis +120°C (kurzzeitig +140°C)

### VERARBEITUNGSHINWEISE

**Vorbereitung** – Lesen Sie bitte vor Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt aufmerksam durch. Saubere, fettfreie und trockene Oberflächen ergeben höchste Festigkeiten. Verschmutzte Oberflächen müssen mit BONDAN CLEANER oder einem geeigneten Lösungsmittel gereinigt werden. Wir raten von der Verwendung Aceton-haltiger Reiniger ab.

**Mischen** - Das angegebene Mischungsverhältnis sollte strikt eingehalten werden. Durch Änderung des Mischungsverhältnisses können die Klebeeigenschaften verändert werden.

Lufteinschlüsse während des Mischens sind zu vermeiden. Dazu empfehlen wir die Verwendung einer Mischanlage. Bei 2K-Kartuschen ist die Dosiermenge bereits richtig eingestellt. Die ersten 3 – 5 cm sollten nicht verwendet werden.

Nach Mischung der beiden Komponenten muss das Produkt in kurzer Zeit verbraucht werden.

Verwenden Sie keinen Klebstoff, dessen Aushärtung bereits begonnen hat.

**Applizieren** - Um optimale Haftung und gute mechanische Eigenschaften zu erzielen, muss der Einschluss von Luft in der Klebekontur vermieden werden. Für kleinere Anwendungen sind 2K-Kartuschen gut geeignet.

Hohe Temperaturen reduzieren die Topfzeit. Wir empfehlen daher die Anwendung des Klebstoffs bei Raumtemperatur.

Um eine gute Benetzung zu gewährleisten, sollte ein entsprechender Druck während der Aushärtung aufrechterhalten werden. Die dafür notwendige Dauer ist abhängig von Design und Oberfläche der Fügepartner sowie den Umweltbedingungen.

### LAGERSTABILITÄT

- 12 Monate in ungeöffnetem Original-Gebinde bei RT.
- Kühl und trocken lagern. Nicht über 25 °C lagern.

### GEBINDEGRÖßEN

- Handarbeit 50 ml Doppelkartusche

Alle Angaben entsprechen dem neuesten Stand der Technik sowie umfangreichen Prüfungen und Praxiserfahrungen. Eine Verbindlichkeit kann daraus nicht abgeleitet werden. Vor dem Serieneinsatz empfehlen wir die Durchführung von Versuchen. Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt gründlich lesen.