



Measurements Group Meßtechnik GmbH
Lochhamer Schlag 6 • 82166 Lochham • Telefon: 089 8589 610 • Fax: 089 8589 6129
E-Mail: mggermany@compuserve.com
Technisches Büro Süd-West ■ Dipl.-Ing. Dieter Schröder
Brühlstr. 29 • 73563 Mögglingen
Telefon: 07174 374 • Fax: 07174 6747 • E-Mail: mmg@dieterschroeder.de

Technische Information

Mischanleitung für M-Bond AE-10/15 Großpackungen

Diese Packung enthält ungefähr 200 g Harz AE, 40 g Härter 10, 25 g Härter 15 und 3 kalibrierte Pipetten. Die Pipetten sind für die Benutzung mit 10 g Harz AE kalibriert.

Für die allgemeine Verarbeitung und Beschreibung der Charakteristik des Klebstoffs siehe Instruktionsbulletin B-137-16.

Die folgenden Verhältnisse können für das Mischen der gewünschten Menge Klebstoff angewandt werden. Dabei sollte aber beachtet werden, daß die kleinste empfohlene Mischmenge etwa 5 g vom Harz AE ist. Bei kleineren Mengen ist das genaue Abwiegen der Anteile für das korrekte Mischungsverhältnis sehr schwierig.

Klebstoffsystem AE-10

Das Mischungsverhältnis ist 10 Gewichtsanteile vom Harz AE und 1,5 Gewichtsanteile vom Härter 10. Diese Komponenten werden 5 Minuten lang gründlich gemischt. Nach dem Mischen sollte der Klebstoff für weitere 5 Minuten stehen, bevor er benutzt wird. Wenn die Mischmenge größer als 10 g vom Harz AE ist, verkürzt sich die normale Topfzeit von 15 bis 20 Minuten entsprechend.

Klebstoffsystem AE-15

Das richtige Mischungsverhältnis ist 10 Gewichtsanteile vom Harz AE und 0,8 Gewichtsanteile vom Härter 15.

Übersetzt am: 22.10.1995

Überarbeitet am: 22.05.1999