



BETAMATE 2098

Crashstabiler 2-Komponenten Strukturklebstoff

Anwendung / Beschreibung:

BETAMATE 2098 ist ein zweikomponentiger Epoxidklebstoff, welcher für den Einsatz als Reparaturklebstoff entwickelt wurde. Der Klebstoff wird angewendet, um die Betriebsfestigkeit, die Crashstabilität und die Steifigkeit des Fahrzeuges zu erhöhen.

Eigenschaften:

- Ausgezeichnete Haftung auf den im Automobilbau verwendeten Stahlsorten, einschliesslich beschichteten Stählen und vorbehandeltem Aluminium.
- Hilft die Steifigkeit und Crashstabilität des Fahrzeuges zu erhöhen oder wiederherzustellen
- Hohe Beständigkeit des Klebstoffs und der Verklebung.
- Eignet sich zur Abdichtung und schützt damit sowohl das Metall, als auch Schweisspunkte vor Korrosion.
- Kompatibel mit anderen thermischen und mechanischen Fügeverfahren.

Applikation:

Das Produkt ist kalt anpumpbar und als Raupe applizierbar (Mischverhältnis 2:1; statisch oder dynamisch gemischt). Es kann mit folgenden Parametern appliziert werden:

Auftragungsgeschwindigkeit	200 - 500 mm/s
Temperaturen: Folgeplatte Folgeplatte - Dosierer Düse	unbeheizt unbeheizt bis Dosierer 23°C - 40 °C

Um eine optimale Benetzung des Bauteiles mit Klebstoff zu erzielen, sollten die Bauteile bei mindestens 15°C gelagert werden. Bei einer Unterbrechung der Applikation von über 30 Minuten, sollte die Heizung abgestellt werden.

Alle Dow Automotive Produkte werden in erster Linie mit den Automobil-Herstellern für deren Bedürfnisse und gemäss deren Spezifikation entwickelt und von den Kunden für bestimmte Anwendungen freigegeben.

Der Einsatz für andere als die freigegebenen Anwendungen bedarf der vorherigen, schriftlichen Gutheissung durch den technischen Dienst der Dow Automotive.

Technische Daten:

Basis	Komponente A: Epoxidharz Komponente B: polymere Amine
Farbe	A: blau / B: weiss
Dichte (23°C)	A: 1,2 g/ml / B: 1,1 g/ml
Mischungsverhältnis	A:B = 2:1
Viskosität / Fließgrenze (23°C, Bohlin, Casson)	Komponente A: 250 Pas / 50 Pa Komponente B: 5 Pas / 500 Pa
Verarbeitungszeit	ca. 1 Stunde
Aushärtebedingung	Umgebungstemperatur: nach 2 Tagen 90% des Endwertes; Temperaturen bis 180°C möglich
Standardaushärtung	60°C/2 Stunden oder 2 bzw. 7 Tage bei Raumtemperatur (Betriebsfestigkeit bei 23°C-Härtung nach ca. 10 Stunden)
Zugfestigkeit (DIN EN ISO 527-1) nach 7d Raumtemperatur	23 MPa
Bruchdehnung (DIN EN ISO 527-1) nach 7d Raumtemperatur	ca. 30 %
E-Modul (DIN EN ISO 527-1) nach 7d Raumtemperatur	1100 MPa
Zugscherfestigkeit (DIN EN 1465) CRS 1403, 0.75 mm	
2d 23°C	18 MPa
7d 23°C	19 MPa
AA6016, vorbehandelt, 1.3 mm	
2d 23°C	18 MPa
7d 23°C	20 MPa
Schlagschälfestigkeit (ISO 11343) CRS 1403, 1.0 mm, 23°C, 2m/s	
2d 23°C	38 N/mm
7d 23°C	40 N/mm
Vorbereitung der Klebflächen	Beölte Oberflächen sollten vor dem Verkleben entfettet werden
Verarbeitung	aus Kartuschen: Side by Side: mechanische Pistole Mixpac DM 200-01. Einzelkartusche (Komponenten hintereinander): Applikation mit einer Standard 1K- Hand-, oder Pneumatischen Pistole mit Kolbenstange (keine Direktluftpistolen !). 1K-Akkupistolen dürfen verwendet werden, insofern Sie über eine Einstellung des Vorschubs verfügen. 1. Für den Reparaturmarkt (Aushärtungen unter 60°C) wird empfohlen, die Klebefläche vor der Applikation mit Betaclean 3350 zu reinigen. Wird auf beölte Substraten geklebt, kann dies zu einer verminderter Festigkeit führen. 2. Bei der manuellen Applikation aus der Kartusche ist unbedingt darauf zu achten, dass vor dem Aufsetzen des Mischrohres die Niveaus beider Komponenten angeglichen werden.

3. Zur Erzielung optimaler Ergebnisse empfiehlt sich ein geringer Vorlauf vor der eigentlichen Verklebung.
4. Im Verlaufe der Lagerzeit kann es unter Umständen zu einer Kristallisation in der Harzkomponente kommen. Durch ein Erwärmen der Kartusche auf 40-50°C während ca. 15-30 Minuten ist dieser Vorgang reversibel. Alle Eigenschaften des Produktes bleiben erhalten.
5. Es ist darauf zu achten, dass die Materialtemperatur des Harzes und des Härters vor Gebrauch mindestens 15°C beträgt.

Reinigung

Vor dem Aushärten kann BETAMATE 2098 mit BETACLEAN 3510 entfernt werden.

Achtung: Haftflächen dürfen nicht mit BETACLEAN 3510 gereinigt werden!

Gebinde

Kartuschen:

Side by Side Kartusche 0,24 kg (215 ml / A+B)

Standard Einzelkartusche 0,22 kg (196 ml / A+B) nutzbares Volumen: 180 ml

Slide by Side Kartusche 56g (50ml / A+B)

Lagerstabilität

Das Material ist bei Temperaturen unter 25°C zwölf Monate verarbeitbar.

Die angegebenen Daten sind Standardwerte

Sicherheitshinweise:

Exotherme Reaktionen

Das Material reagiert bei Aushärtung exotherm und es entsteht Reaktionswärme, die vor allem bei grösseren Gebinden, nur schlecht abgeführt werden. Um dies zu vermeiden, ist das Gebinde von Wärmequellen fernzuhalten.

Schutzmassnahmen

Die Handhabung von Epoxidharzklebstoffen ist ungefährlich, wenn die Vorschriften für den Umgang mit Chemikalien befolgt werden. Jedoch muss der Kontakt von nicht ausgehärtetem Klebstoff mit Lebensmitteln und Lebensmittelbehältern unbedingt vermieden werden. Ebenso müssen Schutzmassnahmen getroffen werden, um den Hautkontakt zu verhindern. Undurchlässige Plastik- oder Gummihandschuhe und Augenschutz sind unerlässlich. Nach der Handhabung von Klebstoffen muss die Haut mit warmem Wasser und Seife gründlich gereinigt werden. Lösungsmittel sind zu vermeiden. Zur Trocknung der Haut sind Einwegpapiertücher empfehlenswert. Es ist für gute Belüftung zu sorgen. Weitere detaillierte Schutzmassnahmen entnehmen Sie den Sicherheitsdatenblättern.

Hinweis:

Qualität ist unser oberstes Gebot. Dow Automotive arbeitet mit einem modernen Qualitätsmanagement-System, das die internationalen Anforderungen nach ISO/TS 16949:2002 erfüllt.
Alle Standorte von Dow Automotive sind nach ISO 14001:1996 zertifiziert.

Alle vorstehenden Angaben, technischen Daten und Empfehlungen beruhen auf Prüfungen, die unseres Erachtens zuverlässig sind. Die Entscheidung, ob Produkte von Dow Automotive für die jeweilige Anwendung geeignet sind, liegt in der alleinigen Verantwortung des Kunden. Eine Freistellung von Patenten von Dow oder Dritten wird weder direkt noch indirekt gewährt.

ES WERDEN HIERMIT KEINERLEI GARANTIE ABGEGEBEN. STILLSCHWEIGENDE GARANTIE ODER GEWÄHRLEISTUNGEN FÜR VERKAUFSFÄHIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK SIND AUSDRÜCKLICH AUSGESCHLOSSEN.

Dow Automotive

Dow Europe GmbH
Wolleraustrasse 15-17
CH-8807 Freienbach
Tel. +41 (0)55 416 81 11
Fax +41 (0)55 416 82 20

Dow Automotive (Deutschland) GmbH

Am Kronberger Hang 4
D-65824 Schwalbach
Tel. +49 (0)619 65 66 0
Fax +49 (0)6196 566 444

Dow Automotive (France)

Dow France S.A.S.
Z.I. Nord, route d'Amiens
F-60130 Saint-Just en Chaussée
Tel. +33 (0)3 44 77 61 00
Fax +33 (0)3 44 77 61 61

Dow Automotive (España)

Dow Chemical Iberica S.L.
Calle Camino del Corral, 7 (Pol. Ind. Alcamar)
E-28816 Camarma de Esteruelas
Tel. +34 (9)1 886 61 43
Fax +34 (9)1 885 75 60

Dow Automotive (UK)

Dow Chemical Company Limited
2 Heathrow Boulevard
284 Bath Road
West Drayton
Middlesex, UB7 0DQ
Tel. +44 (0)208 917 500
Fax +44 (0)208 917 5400

Dow Automotive (Italy)

Dow Italia s.r.l.
Via Patroclo 21
I-20151 Milan
Tel. +39 (0)2 48 221
Fax +39 (0)2 48 22 40 66

Dow Automotive (USA)

The Dow Chemical Company
250 Harmon Road
Auburn Hills USA
MI – 48326
Tel. +001 248 391 63 00
Fax +001 248 391 64 17