

## Knet-Metall

### Beschreibung

Festhaftende 2-K-Epoxydharz-Knetmasse, die über eine sehr gute Chemikalienbeständigkeit verfügt. Ideal für dauerhafte Schnellreparaturen wie z. B. Abdichtung von Rissen oder Erneuerung beschädigter Gewindebohrungen an Eisen, Gusseisen und sonstigen Oberflächen. Auch für Magnesium geeignet. Nach Aushärtung kann die reparierte Stelle spanabhebend weiterbearbeitet, geschliffen und überlackiert werden.

### Eigenschaften

- hervorragende Chemikalienbeständigkeit
- schnell aushärtend
- dauerhafte Schnellreparaturen
- nach Aushärtung spanabhebende Weiterbearbeitung möglich
- schleif- und überlackierbar
- härtet selbst unter Wasser

### Technische Daten

|   |  |
|---|--|
| Basis   | 2-K-Epoxydharz - Metall gefüllt / 2-c-epoxy resin metal filled                                 |
| Farbe / Aussehen                                      | dunkelgrau / dark grey   |
| Verarbeitungszeit                                     | ca. 3-4 min  |
| Handfestigkeit  | 8-10 min   |
| Endfestigkeit   | 24 h   |
| Verarbeitungstemperatur                               | +10 bis +30 / +10 to +30 °C  |
| Aushärtungstemperatur                                 | +6 bis +30 / +6 to +30 °C  |
| Zugscherfestigkeit                                    | 4,5 N/mm <sup>2</sup><br>DIN 53283   |
| Mischungsverhältnis                                   | 1:1  |
| Shore Härte D   | 87   |
| Temperatureinsatzbereich                              | -50°C bis +180°C<br>(kurzfristig bis +300°C) / -<br>50°C to +180°C ( short<br>term to +300°C)) |
| Schrumpfung   | ca. 0,05 %   |
| Wärmeleitfähigkeit                                    | 0,60 W/m·K   |
| elektrische Durchschlagsfähigkeit                     | 3,0 kV/mm  |
| Klebspaltüberbrückung                                 | 15 mm  |
| Mindesthaltbarkeit bei original geschlossenem Gebinde | 36 Monate  |



### Technische Daten

Empfohlene Lagertemperatur - 20 °C

### Einsatzgebiet

Zur Abdichtung von Rissen in Gehäusen, Erneuerungen beschädigter Gewindebohrungen und Befestigung von Stehbolzen usw.

### Anwendung

Für eine optimale Haftung die zu bearbeitende Stelle von Schmutz-, Fett- und Ölrückständen befreien. Zur Reinigung empfehlen wir Reiniger und Verdüner (Art.-Nr. 6130). Je nach Bedarf mit einem Messer die gewünschte Länge Knetmetall von der Rolle durchtrennen und gut durchkneten.

### Hinweis:

Durch das Durchkneten werden die beiden Komponenten miteinander vermischt und die Aushärtung des Knetmetalls beginnt. Verarbeitung sollte innerhalb 3-4 Min. erfolgen. Nach ca. 20 Min. kann die mechanische Bearbeitung vorgenommen werden.

### Erhältliche Gebinde

|              |                 |
|--------------|-----------------|
| 56 g Blister | 6187            |
|              | D-GB-F-I-E-NL-P |

**Unsere Information stützt sich auf sorgfältige Untersuchungen und darf als zuverlässig gelten, dennoch kann sie nur unverbindlich beraten.**