

DINITROL 517 A/B

2-Komponenten Polyurethan-Klebstoff für strukturelle Verklebungen

DINITROL 517 A/B ist ein 2-komponentiger hochstabiler Polyurethan-Klebstoff, der besonders für strukturelle Verklebungen geeignet ist. Er hat eine Topfzeit von ca. 12 Minuten. Die Topfzeit ist leicht zu ändern, um Anwendungszeiten von 5 Minuten bis 60 Minuten zu erreichen.

- » **Hoher Festigkeit**
- » **Ausgezeichnete strukturelle Verklebung**
- » **Die Aushärtung kann durch Erhitzen beschleunigt werden (von 60 Minuten bis runter auf 5 Minuten)**
- » **Stabile Kleberaupe direkt nach dem Auftragen**
- » **Reduziert Rüst- und Prozesszeiten**



Equipment

INDUSTRIE NITRIL-HANDSCHUHE XL 10-P
Art. Nr. 1734100

**DINITROL KARTUSCHEN-WERKZEUG 2K
20V CORDLESS**
Art. Nr. 1736300

DINITROL 517 A/B

Art. Nr.	Größe	Packung	Farbe
12288	400 ml	Kartusche	Schwarz

Komponente A

Art. Nr.	Größe	Packung	Farbe
12365	50 kg	Hobbock	Weiß

Komponente B

Art. Nr.	Größe	Packung	Farbe
12366	25 kg	Hobbock	Braun

a brand of



DINOL GmbH Pyrmonter Straße 76, D-32676 Lügde, Germany
Tel. +49 (0) 5281-98 2 98-0, Fax +49 (0) 5281-98 2 98-60, www.dinol.com

03.2023

Alle Daten und Empfehlungen sind das Ergebnis sorgfältiger Untersuchungen durch unser Labor. Sie können nur als Empfehlung angesehen werden, die dem heutigen Erfahrungsstand entsprechen. Die Daten werden im guten Glauben gegeben. Aufgrund der Vielzahl möglicher Anwendungs- und Arbeitsweisen können wir jedoch keine Verantwortung oder Verpflichtungen aus der fehlerhaften Anwendung übernehmen. Es wird daher ein vertragliches Rechtsverhältnis nicht begründet, und es entstehen aus eventuellen Kaufverträgen keine Nebenverpflichtungen.

DINITROL 517 A/B

Technische Angaben

Produktbeschreibung

DINITROL 517 A/B ist ein 2-Komponenten Polyurethan Klebstoff mit hoher Festigkeit, der sich besonders für strukturelle Verklebungen eignet. DINITROL 517 A/B hat eine Topfzeit von ca. 12 Minuten. Die Topfzeit kann leicht angepasst werden, es lassen sich Verarbeitungszeiten von 5 Minuten bis 1 Stunde einstellen. Je nach Anforderung kann die Aushärtung durch Erwärmung beschleunigt werden.

Features

- 2-Komponenten-PUR-Klebstoff mit hoher Festigkeit
- Ausgezeichnete strukturelle Bindung
- Härtung kann durch Erhitzen beschleunigt werden (von 5 bis 60 Minuten)

- Direkt nach dem Auftragen eine sofort stabile Kleberaube
- Reduziert Rüst- und Prozesszeiten

Anwendung

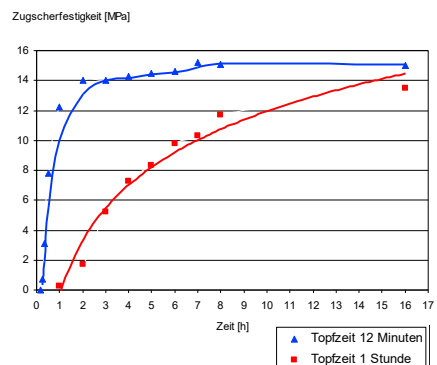
DINITROL 517 A/B kann aus Kartuschen, oder über automatische Applikationsanlagen verarbeitet werden. Es können statische Mischer der Firma Mixpac mit mindestens 20 Elementen oder dynamische Mischer verwendet werden. DINITROL 517 A/B bildet nach der Applikation sofort standfeste Klebstoffraupen.

Lagerung / Transport

Das Material muss unter Ausschluss von Feuchtigkeit in geschlossenen Behältern bei Temperaturen von

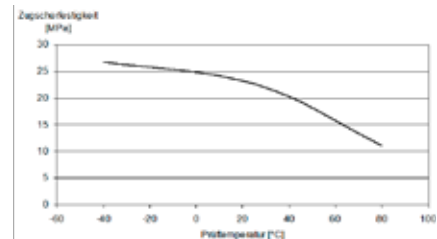
5°C bis 30°C gelagert werden. Wir empfehlen das Material bei Verarbeitungstemperatur zu lagern. Die Lagerfähigkeit beträgt 6 Monate ab Produktion.

Festigkeitsaufbau



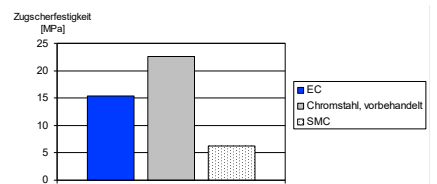
Zugscherfestigkeit als Funktion der Zeit.
Maße der Klebefläche: 12.5 x 25 x 1 mm
Substrate: EG

Zugscherfestigkeit über den Gebrauchstemperaturbereich



Zugscherfestigkeiten in Abhängigkeit der Prüftemperatur:
Dimension der Verklebung: 12.5 x 25 x 0.2 mm
Substrat: Chromstahl X 40 Cr 13, vorbehandelt

Zugscherfestigkeit von Verklebungen mit DINITROL 517 A/B



Zugscherfestigkeit nach 7 Tage Lagerung bei 23°C. Prüftemperatur 23°C

Bruchbilder

EC: Abriss der obersten EC Schicht.
Chromstahl X 40 Cr 13: Abriss der Primerschicht vom Stahl.
SMC: Bruch des Substrates quer zur Zugrichtung

Komp. A - Mögliche Gefahren

2.1. Einstufung des Stoffs oder Gemischs

Verordnung (EG) Nr. 1272/2008

Skin Sens. 1; H317

Komp. B - Mögliche Gefahren

2.1. Einstufung des Stoffs oder Gemischs

Verordnung (EG) Nr. 1272/2008

Acute Tox. 4; H332; Skin Irrit. 2; H315; Eye Irrit. 2; H319; Resp. Sens. 1; H334; Skin Sens. 1; H317; Carc. 2; H351; STOT SE 3; H335; STOT RE 2; H373

Sicherheitshinweise sind dem Sicherheitsdatenblatt oder dem Etikett der Verpackung zu entnehmen.

Technische Daten

DINITROL 517 A	
Aussehen	weiss
OH Zahl	140 ±10 mg KOH/g
Dichte bei 20°C	1.22 ±0.05 g/cm ³
Casson Viskosität (23°C) DIN 125	2.5 – 3.0 Pas
DINITROL 517 B	
Aussehen	braun
NCO Gehalt	25 ±1 % Gewicht
Dichte bei 20°C	1.22 ±0.05 g/cm ³
Casson Viskosität (23°C) DIN 125	0.3 – 0.5 Pa s
Verarbeitungsdaten	
Volumen	2 : 1 Teile
Gewicht	2 : 1 Teile
Verarbeitungstemperatur	15 – 30°C
Topfzeit	8 – 15 Min.
Werkstoffkennwerte des ausgehärteten 2K-PUR Klebstoffes	
Reißfestigkeit DIN 53504	20 ±1 MPa
Bruchdehnung DIN 53504	45 ±10%
Weiterreißfestigkeit DIN 53515	45 ±2 N/mm
G-Modul DIN 54451	
G-Modul 1.75 mm bei 10% Gleitung	85 ±3 MPa
G-Modul 1.75 mm bei 20% Gleitung	52 ±3 MPa
G-Modul 1.75 mm bei 50% Gleitung	27 ±3 MPa
Zugscherfestigkeit DIN 54451	20 ±1 MPa
Bruchdehnung DIN 54451	100 ±5%
Shore A Härte DIN 53505	98 ±2
Shore D Härte DIN 53505	64 ±2
Glasübergangsbereich ISO 6721-5	≤ -40°C

1) 23°C / 50% rf

Alle Daten und Empfehlungen sind das Ergebnis sorgfältiger Untersuchungen durch unser Labor. Sie können nur als Empfehlung angesehen werden, die dem heutigen Erfahrungsstand entsprechen. Die Daten werden im guten Glauben gegeben. Aufgrund der Vielzahl möglicher Anwendungs- und Arbeitsweisen können wir jedoch keine Verantwortung oder Verpflichtungen aus der fehlerhaften Anwendung übernehmen. Es wird daher ein vertragliches Rechtsverhältnis nicht begründet, und es entstehen aus eventuellen Kaufverträgen keine Nebenverpflichtungen.