

BÜFA® -Bonding Paste 0072

Art.-Nr. 7400072

Stand: 09.12.2023

BÜFA®-Bonding Paste 0072 basiert auf einem flexibilisierten Gemisch ungesättigter Orthophthalsäure-Polyesterharze, gelöst in Styrol und ist ein hochreaktives Sandwichklebeharz niedriger Dichte, gefüllt mit organischen Leichtfüllstoffen.

Steckbrief

Produktart	Bonding Paste
Produktfamilie	SANDWICH
Vorbeschleunigt	Ja
Farbe	blau
Maschinendosierbar	Handverarbeitung
Anwendungsempfehlungen	Sandwich Aufbauten

Anwendungsbereich

BÜFA®-Bonding Paste 0072 eignet sich speziell für die Verbindung von GF-UP-Laminaten mit Kernlagen aus synthetischem Hartschaum oder Balsaholz.

Spezifikation / Technische Daten

Dichte ca.	0,74 g/mL
Flammpunkt ca.	33,5°C
Styrolgehalt ca.	35,8 %
Viskosität (BM V02) Viskosität bei 20°C mit Spindel 95 und 5 U/min	300.000 - 400.000 mPas

Die BÜFA Prüfverfahren beschreiben das Prüfszenario, nach dem die Kennwerte in unserem Hause ermittelt werden. Sie beziehen sich auf allgemeingültige Normen und sind bei Bedarf anzufragen.

Härtung

Orientierende Reaktivitätsdaten	BM R02 50 g Probe 2,0 Vol% Curox M-303 Reaktivität 20-30°C: 30 - 40 min Reaktivität Tmax bei 20°C: 105 - 135°C
--	--

Hinweis: Diese Daten dienen der Orientierung bei der Verwendung anderer, geeigneter Peroxide. In jedem Falle ist die Verwendung der Peroxide unter den vorliegenden Bedingungen auf Eignung zu prüfen.

ACHTUNG! Die vorstehenden Angaben beziehen sich ausschließlich auf die Verwendung der hier genannten Reaktionsmittel in der angegebenen Dosierung. Bei Verwendung anderer Erzeugnisse und auch bei abweichender Dosierung können die Ergebnisse anders ausfallen.

Zur Erzielung der maximalen mechanischen Eigenschaften muss das Produkt getempert werden.

Verarbeitung

BÜFA®-Bonding Paste 0072 kann bedingt durch die Produktbeschaffenheit ausschließlich per Hand verarbeitet werden.

Die Eignung dieses Klebharzes zur Verklebung der vorgesehenen Substrate ist im Vorfeld zu prüfen.

Die zu spachtelnden / zu fügenden Oberflächen müssen frei sein von Staub, Öl, Fett sowie von sonstigen Rückständen, die die Haftung beeinträchtigen könnten.

Nach Zugabe des Härter und intensivem Rühren, sollte die Mischung in einen zweiten Behälter umgetopft werden. Hierdurch wird eine homogene Verteilung des Peroxids gewährleistet.

Eine Klebharzschichtstärke von 1,5mm sollte nicht unterschritten werden.

Die empfohlenen Klebharzschichtstärken sollten berücksichtigt werden, damit zum einen eine gute Durchhärtung bei geringen Schichtstärken gewährleistet werden kann und die T-Max bei zu hohen Schichtstärken nicht zu hoch ausfällt. Von dieser Empfehlung abweichende Schichtstärken sind jeweils separat zu prüfen.

Dieses Produkt lässt sich aufgrund seiner cremartigen Konsistenz sehr leicht und zügig auf die zu verklebenden Flächen auftragen.

Sonstige Hinweise

Aufgrund der Vielzahl von Faktoren, die die Betriebsbedingungen und die Anwendung des Produktes beeinflussen können, ist der Anwender nicht von der Durchführung eigener Tests und Versuche freigestellt.

Zum Entfetten, zum Reinigen der Werkzeuge sowie zur Entfernung nicht ausgehärteter Spachtelreste kann Aceton oder der BÜFA®-GRP Multi Cleaner verwendet werden.

Lagerung und Handhabung

Die Überprüfung und Sicherstellung der Produktqualität (spezifikationsgerechte Ware) erfolgt im Rahmen der Qualitätssicherung direkt nach der Fertigung des Produktes.

Das Produkt muss verschlossen, kühl, trocken und vor Sonnenlicht geschützt aufbewahrt werden.

In unangebrochenen und unbeschädigten Originalgebinden ist das Produkt bei Lagertemperaturen bis zu 20 °C mindestens 3 Monate verarbeitbar.

Die Gelier- und Härtungszeiten sowie die Viskositäten können sich mit zunehmender Lagerung verändern.

Technisches Merkblatt //

Die vorgenannten Angaben sind nach bestem Wissen erstellt und basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen. Es handelt sich bei diesen Angaben allein um Produktbeschreibungen, in keinem Fall jedoch um Beschaffenheits- oder Haltbarkeitsgarantien. Der Verarbeiter ist verpflichtet eigene Prüfungen und Untersuchungen durchzuführen, um eine Verarbeitung und Anwendung unserer Produkte in seinem Anwendungsbereich zu verantworten. Das entsprechende EU-Sicherheitsdatenblatt in aktueller Version ist ebenfalls zu beachten.

BÜFA® -Bonding Paste 0072

Art.-No. 7400072

Status: 12/9/2023

BÜFA®-Bonding Paste 0072 is based on a mixture of flexible orthophthalic unsaturated polyester resins, dissolved in styrene, and is a highly reactive, low-density sandwich bonding paste, filled with organic lightweight fillers.

Profile

Product type	Bonding Paste
Product family	SANDWICH
Pre-accelerated product	Yes
Colour	blue
Machine dosable	Manual processing
Recommendations for use	Sandwich bonding

Application Range

BÜFA®-Bonding Paste 0072 is particularly suitable for bonding GRP UP laminates with core materials made from synthetic plastic foam or balsa wood.

Specification / Technical Data

Density approx.	0.74 g/mL
Flashpoint approx.	33.5°C
Styrene content approx.	35.8 %
Viscosity (BM V02) Viscosity at 20°C with spindle 95 and 5 rpm	300,000 - 400,000 mPas

The BÜFA testing standards define the testing scenario after the values are determined in our facilities. They relate to generally accepted standards and are available under request.

Curing

Orientating reactivity data	BM R02 50 g sample 2.0 vol% Curox M-303 Reactivity 20-30°C: 30 - 40 min Reactivity Tmax at 20°C: 105 - 135°C
------------------------------------	--

Note: These data serve as orientation for the use of other, suitable peroxides. In any case, the use of the peroxides under the present conditions must be checked for suitability.

ATTENTION! The above information refers exclusively to the use of the peroxides mentioned here in the indicated dosage. If other products are used or if the dosage differs, the results may vary.

In order to achieve the maximum mechanical properties, the product must be tempered.

Processing

BÜFA®-Bonding Paste 0072 can only be processed by hand due to the nature of the product.

The suitability of this bonding paste for use in bonding the substrate in question should be checked in advance.

The surfaces to be filled / fused must be free from dust, oil, grease and any other residues, which may negatively affect adhesion.

After adding the curing agent and stirring thoroughly, the mixture should be transferred to a second container. This ensures the homogenous mixture of the peroxide.

The adhesive resin layer should not be less than 1.5 mm thick.

The recommended bonding paste layer thicknesses should be taken into account in order to be able to ensure good curing at low layer thicknesses on the one hand and also to ensure that the maximum temperature is not too high if the layers are too thick. Layer thicknesses which deviate from this recommendation should each be checked separately.

Due to its cream-like consistency, this product can be applied very easily and quickly to the surfaces to be bonded.

Other information

As a result of the wide range of factors which may influence the operating conditions and the application of the product, the user must still carry out their own tests and trials.

Acetone or the BÜFA®-GRP Multi Cleaner can be used for degreasing, cleaning the tools and removing uncured filler residues.

Storage and handling

The inspection and assurance of the product quality (goods which meet the specifications) take place within the framework of quality control immediately after the product has been manufactured.

The product must be kept closed, cool, dry and protected from sunlight.

In unopened and undamaged original containers, at storage temperatures of up to 20 °C the product can be used for at least 3 months.

The setting and curing times as well as the viscosities may vary with longer storage periods.

Technical Data Sheet //

The above details have been compiled to the best of our knowledge and are based on our current knowledge and experience. These details only constitute product descriptions. Under no circumstances do they constitute guarantees relating to quality or durability. The processor is obliged to carry out their own tests and investigations in order to take responsibility for any processing and application of our products in the processor's application area. The latest version of the corresponding EU safety data sheet must also be observed.