

# BÜFA® -Bonding Paste 0110

Art.-Nr. 7400110

Stand: 08.12.2023

BÜFA®-Bonding Paste 0110 basiert auf einem elastifizierten Vinylesterharz. Das Produkt zeichnet sich durch eine exzellente Festigkeit aus und weist eine sehr gute Standfestigkeit an senkrechten Flächen auf.

## Steckbrief

<b>Produktart</b>	Bonding Paste
<b>Produktfamilie</b>	HOCHFEST
<b>Vorbeschleunigt</b>	Ja
<b>Farbe</b>	farblos

## Anwendungsbereich

BÜFA®-Bonding Paste 0110 eignet sich besonders für die Verklebung von Laminaten, die hoher dynamischer Belastung ausgesetzt sind.

## Spezifikation / Technische Daten

<b>Dichte ca.</b>	1,1 g/mL
<b>Flammpunkt ca.</b>	34°C
<b>Styrolgehalt ca.</b>	32,6 %
<b>Viskosität (BM V02) Viskosität bei 20°C mit Spindel 96 und 3 U/min</b>	1.500.000 - 2.100.000 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

<b>Reaktivität</b>	BM R02
<b>Probengröße</b>	100g Probe
<b>Peroxidzugabe</b>	2,5 Vol% Curox M-303
<b>Gelierzzeit (Reaktivität 20-30°C)</b>	55 - 70 min
<b>T-Max (Reaktivität Tmax bei 20°C)</b>	100 - 140 °C

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 Optimierung der Formstoffeigenschaften empfehlen wir eine Nachhärtung (Temperung) des Bauteils über mehrere Stunden bei 80 °C.

## Verarbeitung

BÜFA®-Bonding Paste 0110 kann sowohl per Hand als auch mit geeigneten Dosieranlagen wie der BÜFA®-Tec BPU Gamma4 oder der BÜFA®-Tec BPU Theta11 verarbeitet werden.

Bei der maschinellen Verarbeitung unserer Klebearze mit der BÜFA®-Tec BPU Gamma4 verweisen wir auf das BÜFA®-Tec Gamma4 Gebinde 0302.

Die Eignung dieses Klebearzes 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 Klebearzschichtstärke von 1,5mm sollte nicht unterschritten werden.

Die maximale Klebschichtstärke sollte 30 mm nicht überschreiten.

Die empfohlenen Klebearzschichtstärken 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.

## 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.

Maritime Zulassung: DNV

## 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 0110

Art.-No. 7400110

Status: 12/8/2023

BÜFA®-Bonding Paste 0110 is based on an elasticised vinyl ester. The product is characterised by its excellent durability and features very good thixotropic behaviour with minimal sag on vertical surfaces.

## Profile

<b>Product type</b>	Bonding Paste
<b>Product family</b>	HOCHFEST
<b>Pre-accelerated product</b>	Yes
<b>Colour</b>	colorless

## Application Range

BÜFA®-Bonding Paste 0110 is particularly well suited for bonding laminates that are subject to high dynamic loads.

## Specification / Technical Data

<b>Density approx.</b>	1.1 g/mL
<b>Flashpoint approx.</b>	34°C
<b>Styrene content approx.</b>	32.6 %
<b>Viscosity (BM V02) Viscosity at 20°C with spindle 96 and 3 rpm</b>	1,500,000 - 2,100,000 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

<b>Reactivity</b>	BM R02
<b>Sample size</b>	100g sample
<b>Peroxide addition</b>	2.5 vol% Curox M-303
<b>Geltime (Reactivity 20-30°C)</b>	55 - 70 min
<b>T-Max (Reactivity Tmax at 20°C)</b>	100 - 140 °C

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.

To optimize the molding material properties, we recommend post-curing (tempering) the component for several hours at 80 °C.

## Processing

BÜFA®-Bonding Paste 0110 can be processed both manually and with suitable dosing systems, such as the BÜFA®-Tec BPU Gamma4 or the BÜFA®-Tec BPU Theta11.

For the machine processing of our Bonding Pastes with the BÜFA®-Tec BPU Gamma4 we refer to the BÜFA®-Tec Gamma4 container 0302.

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 maximum adhesive layer thickness should not exceed 30 mm.

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.

## 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.

Maritime approval: DNV

## 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.