

**Beschreibung:**

epple 37 ist ein einkomponentiger lösungsmittelhaltiger Dichtstoff auf einer Copolymerbasis.

Das Produkt weist eine sehr gute Haftfestigkeit auf Metallen und verschiedenen Kunststoffen auf. Bis zu einer Temperatur von 120°C bleibt epple 37 elastisch, bei einer Temperatur bis maximal 400°C tritt allmähliche Nachhärtung auf.

Anwendung:

Fugenabdichtung

epple 37 dient zur Abdichtung an thermisch stark beanspruchten Hochleistungsmotoren, Turbinen, Trocknungsanlagen und im Ofenbau.

Weiterhin kann epple 37 auch als Flanschdichtung an Gußrohren, in Trocknungszylinder, an Metallschornsteinen und an Getrieben eingesetzt werden.

Flansche an Gußrohren, Flansche an Trockenzylinder, Trocknungsanlagen / Lackieranlagen, Metallschornsteine, Bäckereimaschinen, Getriebe, Verschraubungen / Flächen (bei hoher Temperatur).

Besondere Eigenschaften:

epple 37 ist silikonfrei. Besonders hervorzuheben ist die hohe Temperaturbeständigkeit.

Verarbeitung / Oberfläche:

- Die Oberflächen der Fügeteile müssen sauber, staub- und fettfrei sein.
- Wenn möglich den Dichtstoff vor der Anwendung aufrühren
- Bei Raumtemperatur erfolgt eine Hautbildung innerhalb von 15 min.

Reinigen der Werkzeuge:

Mit Verdünnung epple 13

Liefergebinde:

Kartusche, Metalldose

Basis / Charakteristik

lösungsmittelhaltig	wässrig	lösungsmittelfrei	härtend	dauerplastisch
----------------------------	----------------	--------------------------	----------------	-----------------------

Eigenschaften des flüssigen Dichtstoffs

Eigenschaft	In Anlehnung an Norm	Wert
Viskosität	DIN EN ISO 3219	10 Pas (Dose) 50 Pas (Kartusche)
Dichte	DIN 53479	1,38 g/cm ³ Dose 1,51 g/cm ³ Kartusche
Farbe		grau
Feststoffgehalt		72 % (Dose) 79 % Kartusche
Lagerbedingungen	12 Monate in verschlossenem Originalgebinde sowie bei kühler und trockener Lagerung (Optimale Lagertemperatur: 5-30 °C). Der Dichtstoff muss frostfrei gelagert werden.	





Eigenschaften des gehärteten Dichtstoffs		
Eigenschaft	In Anlehnung an Norm	Wert
Härtung Ablüftezeit Zeit bis zur Hautbildung Durchhärtung / Raupe 5 mm	-	keine 15 min 18 h
Härtungsbedingungen / Anpressdruck	-	>5°C, kein Anpressdruck erforderlich, fixieren
Härte Shore-Härte A Shore-Härte D Elastizität	DIN 53505 DIN 53505	- -
Zugversuch Festigkeit Dehnung	epple-Prüfvorschrift (in Anlehnung an DIN EN ISO 527)	18 N/mm ² 5 %
Klebfestigkeiten im Zugscherversuch Holz / Holz Stahl / Stahl (gestrahlt SA2,5) PA 6 / PA 6	DIN EN 1465	2,5 N/mm ² 2,5 N/mm ² 0,5 N/mm ²
Klebfestigkeiten im Schälversuch 180°	DIN EN 1464	-
Oberflächenklebrigkeit	-	keine
Temperaturbeständigkeit	-	-30°C - + 400°C
Wärmeleitfähigkeit	ISO 8894-1	-
Wasseraufnahme 20°C / 7 Tage 20°C / 30 Tage 100°C / 30 min	ISO 62	- - -
Chemische Beständigkeit	epple-Prüfvorschrift	Ammoniakdämpfe, Ethylalkohol, Benzin, Butanol, Glycerin wasserfrei, Glykol wasserfrei, Heizöl, Mineralöl bis 120°C, Salzlösungen, Terpentinöl rein, Treibstoffgemisch, Wasser, Wasser kochend Waschmittellauge, Xylol rein.