

### PRODUKT BESCHREIBUNG

Variobond ist eine tropffreie Epoxidpaste, lösungsmittelfrei mit einem Polyamin-Addukt Härter.

### EIGENSCHAFTEN UND VERWENDUNGSZWECK

- Einsetzbar zum dauerhaften Verkleben verschiedener Materialien wie Holz, Stahl, Aluminium und Kunststoff und Kombinationen davon;
- Hohe Klebekraft, füllend;
- Sehr gut geeignet für die Herstellung von Hohlkehle;
- Hervorragend beständig gegen Wasser;
- Sehr einfach zu mischen, Binder und Härter sind pastös;
- Geeignet für Woodcore-Epoxid-Bau.

### FARBTON UND GLANSGRAD

Opal – Hochglanz

### BASISDATEN (BEI 20 °C UND 50% REL. L.F.)

Dichte	:	ca. 1,4 g/cm <sup>3</sup> (gemischt)
Festkörper	:	ca. 100 % (Volumen)
Empfohlene Schichtdicke	:	je nach Anwendung
Staubtrocken nach	:	ca. 24 Stunden
Vollständig ausgehärtet nach	:	ca. 2 Tagen, siehe zusätzliche Informationen
Überlackierbar nach	:	min. 24 Stunden, siehe zusätzliche Informationen
Lagerfähigkeit	:	max. Unbegrenzt, falls geschliffen, sauber und fettfrei nicht an gemischt, in geschlossenen Originalgebinden bei kühler aber frostfreier, trockener Lagerung mindestens 12 Monate
Flammpunkt (DIN 53213)	:	Basis 150 °C Härter 112 °C

### ERGIEBIGKEIT

Je nach Anwendung : ca. 1,0 - 3,0 m<sup>2</sup>/kg  
Die praktische Ergiebigkeit hängt von verschiedenen Faktoren ab wie der Form des Objekts, dem Zustand und dem Profil der Oberfläche, der Anwendungsmethode, den Witterungsbedingungen und der sachkundigen Anwendung.

### GEEIGNETE UNTERGRÜNDE, VORBEHANDLUNG UND TEMPERATUR

Holz	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilchen, Feuchtigkeitsgehalt max. 12 %, geschliffen, vorbehandelt mit Variopox Injectiehars und geschliffen mit Schleifpapier P120;
Metall	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilchen, vorbehandelt mit IJmopox ZF primer und geschliffen mit Schleifpapier P120;
Beton	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilchen, vorbehandelt mit Variopox Injectiehars und geschliffen mit Schleifpapier P120;
Polyester	:	trocken und frei von Fett, Verunreinigungen und losen Teilchen, vorbehandelt mit Variopox Injectiehars und geschliffen mit Schleifpapier P120;

Während der Anwendung und Aushärtung muss die Temperatur mindestens 10 °C betragen. Die Temperatur des Untergrunds muss mindestens 3 °C über dem Taupunkt liegen.

**VERARBEITUNGSHINWEISE**

Vor der Verwendung die Komponenten innig vermischen.

Mischungsverhältnis : 67,0 Basis : 33,0 Härter (Gewichtsteilen)  
 67,0 Basis : 33,0 Härter (Volumenteilen)  
 Nicht mehr anmischen als innerhalb der Topfzeit aufgebracht werden kann.

Induktionszeit : nicht zutreffend  
 Topfzeit : 20 Minuten bei 30 °C  
 40 Minuten bei 20 °C  
 50 Minuten bei 10 °C

Anwendung mit :

	(Gummi)spachtel, Leimkamm
Verdünnungstyp	nicht zutreffend
% Verdünnung	
Spritzöffnung	nicht zutreffend
Reinigung	Double Coat Pinselverdunner, Double Coat Entfetter

Niemals Verdünnungsmittel hinzufügen zu Variobond.

**ZUSÄTZLICHE INFORMATIONEN**

- Überstreichen und Durchhärtung Variobond

	15 °C	20 °C	30 °C
Minimum, mit IJmopox oder Variopox, geschliffen mit Schleifpapier P120	48 Stunden	24 Stunden	24 Stunden
Minimum, mit Double Coat in Farbtöne, geschliffen mit Schleifpapier P180	3 Tagen	2 Tagen	2 Tagen
Maximum, mit IJmopox, Variopox oder Double Coat, geschliffen mit Schleifpapier P180	Unbegrenzt	Unbegrenzt	Unbegrenzt
Vollständig Ausgehärtet nach	4 Tagen	2 Tagen	2 Tagen

- **Verarbeitungszeit**  
 Wenn die Verarbeitungszeit von Variobond verstrichen ist, das Material nicht mehr verarbeiten. Da die Reaktion zwischen Binderkomponente und Härter schon zu weit fortgeschritten ist, entsteht eine schlechte Haftung auf dem Untergrund.
- **Verarbeitungstemperatur**  
 Bei Temperaturen unter 10°C kann sich eine Fettschicht auf der Oberfläche von Variobond bilden. Dies beeinträchtigt die Haftung der nachfolgenden Schichten
- **Kombinationsmöglichkeiten mit Variobond**  
 Es sind verschiedene Kombinationen zwischen Variopox und Variobond möglich. Je nach Anwendung kann die Verarbeitungviskosität eingestellt werden. Man kann Variopox durch Kombination mit Variobond eindicken. Es sind die nachfolgenden Kombinationen möglich:

für:	Verwendung als Basiskomponente:	Verwendung als Härterkomponente:
hohe Thixotropie	Variobond Basis, 67 Gewichtsteile	Variobond-Härter, 33 Gewichtsteile
mittlere Thixotropie	Variobond Basis, 75 Gewichtsteile	Variopox Universalharz Härter, 25 Gewichtsteile
niedrige Thixotropie	Variopox Universal-harz (Basis), 50 Gewichtsteile	Variobond-Härter, 50 Gewichtsteile
mittlere Thixotropie mit leichter Flexibilität	Variobond Basis 70 Gewichtsteile	Variopox Flex 75 Härter, 30 Gewichtsteile
ohne Thixotropie	Variopox Universal-harz (Basis), 67 Gewichtsteile	Variopox Universalharz Härter, 33 Gewichtsteile

Durch Hinzufügen von Variobond zu Variopox-Universalharz ändert sich die Farbe von transparent nach Opal.

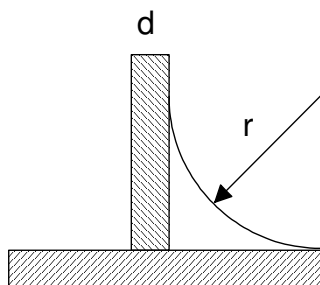
• **Mechanische Eigenschaften**

Eigenschaft	Wert	Einheit	Testmethode
• Zugfestigkeit	23	MPa	ISO 527-3
• Bruchdehnung	3	%	ISO 527-3
• Biegefestigkeit	60	MPa	ISO 178
• Elastizitätsmodul	5747	MPa	ISO 178

• **Richtlinie Hohlkehle**

Eine Formverleimung ist eine einfache Eckverbindung, die vor allem zum Verbinden von Sperrholz geeignet ist. Sie wird mithilfe einer runden Form wie z.B. einem Spatel oder einem alten Löffel hergestellt. Die günstigste Rundung (r) beträgt das Zwei- bis Fünffache der Holzdicke (d) (siehe Abb. 1).

Die benötigte Menge Variobond je laufendem Meter Formverleimung kann mit der folgenden Formel berechnet werden: Menge (Gramm) = 0,3 x (Radius (r) in mm)<sup>2</sup> x Länge (m).



**SICHERHEITSINFORMATIONEN**

Ausführlichere Informationen siehe im Produkt Sicherheitsinformationsblatt.

Datum: Mai 17  
332-99999

**Haftungsausschluss**

*Die Informationen in diesem Dokument basieren auf jahrelanger Produktentwicklung und Erfahrungen in der Praxis und sind zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zutreffend. Dessen ungeachtet übernimmt De IJssel Coatings BV keinerlei Haftung für Arbeiten, die gemäß dieser Daten gefertigt wurden, da das endgültige Ergebnis auch durch Faktoren bestimmt wird, die außerhalb unserer Verantwortung und unserem Einfluss liegen. Ferner wird eine Haftung für die Richtigkeit und Vollständigkeit der Angaben ausgeschlossen. De IJssel Coatings BV behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen an diesem Blatt vorzunehmen. Dieses Datenblatt ersetzt alle vorherigen Ausgaben.*