

## Beschreibung

5 MIN. EPOXY

**R&G 5 Min. Epoxy-Klebeharz** eignet sich hervorragend zur dauerhaften Verklebung vieler Materialien.

Es hat eine hohe Klebfestigkeit, ist zäh-hart und schleifbar.

### Zum Verkleben geeignete Werkstoffe:

Holz, Metalle, Stein, Kunststoffe (GFK/CFK), Leder, Karton und andere.

Oberflächen vor dem Verkleben anschleifen und entfetten.

Da **R&G 5 Min. Epoxy** lösemittelfrei ist, greift es empfindliche Schaumstoffe wie Styropor®, Depron® etc. nicht an.

Bauteile aus EPP-Hartschaum oder ABS lassen sich sehr gut verkleben, wenn vorher auf die zu verklebende Fläche R&G Sekundenkleber aufgetragen wird.

### Zum Verkleben nicht geeignet:

Nicht oder nur schlecht verkleben lassen sich bestimmte Thermoplaste wie Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Polyvinylchlorid (PVC), Weichschaumstoffe, Polyamid (Nylon) und Teflon.

### Dosierung:

Kleinere Ansätze können relativ genau nach Volumen dosiert werden. Bei größeren Mengen empfehlen wir, die Komponenten abzuwiegen. Je genauer die Mischung, desto höher sind die erreichbaren Festigkeitswerte.

### Niedrige Verarbeitungstemperatur:

Kalter Klebstoff ist dickflüssig und lässt sich schlechter aus den Flaschen entnehmen. Die Verarbeitung wird erschwert und die Verarbeitungs- und Aushärtezeit verlängert sich.

### Hohe Verarbeitungstemperatur:

Eine kürzere Verarbeitungszeit/Aushärtezeit ergibt sich, wenn größere Mengen angemischt oder der Klebstoff zusätzlich erwärmt wird. Im Extremfall kann es zu heftigen Reaktionen kommen, bei denen der Ansatz verkocht!

### Wir empfehlen deshalb Ansatzgrößen bis max. 10 ml.

Größere Mischungen sind möglich, wenn die Verarbeitungs- und Klebstofftemperatur unter Raumtemperatur (20 °C) liegt und die verkürzte Verarbeitungszeit beachtet wird.

### Verarbeitung:

Nach dem Vermischen der Komponenten wird der Kleber ein- oder beidseitig dünn und gleichmäßig aufgetragen. Die zu verklebenden Teile sollten möglichst schnell zusammengefügt werden, auf jeden Fall noch bevor die Verarbeitungszeit zu Ende ist. Die Teile dann für ca. 10 Minuten fixieren, bis die Anfangsfestigkeit der Verklebung erreicht ist.

Bei der Härtingsreaktion werden keine gasförmigen Bestandteile abgespaltet, so daß ein Pressdruck auf die Fügeiteile nicht erforderlich ist.

### Füllstoffe:

Bei Bedarf können der fertigen Harz/Härter-Mischung Füllstoffe wie Holzmehl, Glasfaserschnitzel, Glass-Bubbles etc. zugesetzt werden.

### Lagerung:

R&G 5 Min. Epoxy-Klebeharz wird vorzugsweise bei Raumtemperatur (ca. 20 °C) gelagert und verarbeitet.

### Sicherheit:

**5 Min.-Epoxy darf nicht in die Hände von Kindern gelangen. Bitte für Kinder unerschwinglich aufbewahren.**

## Description

5 MIN. EPOXY

**R&G five-minute adhesive epoxy resin** is ideal as a permanent bond between many materials.

*It has a high bond strength and is tough, hard, and grindable.*

**Materials suitable for bonding:** wood, metals, stone, plastics (GRP/CRP), leather, cardboard, and others.

*Roughen and degrease the surfaces before bonding.*

**R&G 5 minute epoxy** is free of solvent, so it does not attack sensitive foams like foamed polystyrene, Depron®, etc.

*For the best bonding results on components of rigid EPP foam or ABS, first apply R&G superglue to the surfaces for bonding.*

### Not suitable for bonding:

*Unsuitable or poor bonding materials are certain thermoplastics like polyethylene (PE), polypropylene (PP), polyvinyl chloride (PVC), flexible foams, polyamide (nylon), and teflon.*

### Dosing:

*Smaller formulations can be volume-dosed with relative precision. For larger quantities we recommend weighing each constituent. The greater the mixing precision, the higher the obtainable mechanical strengths.*

### Low processing temperature:

*Cold adhesive is viscous and more difficult to apply from the bottle. This hinders processing, lengthening the working and curing times.*

### High processing temperature:

*A shorter processing/curing time is obtained when larger quantities are mixed or the adhesive is warmed in addition. In extreme cases there may be violent reactions that burn up the formulation!*

### We therefore recommend initial quantities of max 10 ml.

*Larger mixtures are possible when the processing and adhesive temperatures are below room temperature (20 °C) and consideration is given to the shorter processing time.*

### Processing:

*Once the constituents have been mixed a thin and uniform coat of adhesive is applied to one or both sides. The parts for bonding should be combined as quickly as possible, at all events before the processing time ends. Secure now the parts for about ten minutes until the bond has reached its initial strength.*

*The curing reaction does not give off any gaseous constituents, so no pressure needs to be applied to the parts to be joined.*

### Fillers:

*When needed, fillers like wood flour, chopped glass fibre strands, glass bubbles, etc., can be added to the ready-made resin and hardener mixture.*

### Storage:

*R&G five-minute adhesive epoxy resin is best stored and processed at room temperature (about 20 °C).*

### Safety

**Five-minute epoxy must be kept out of the reach of children at all times.**



R&G Faserverbundwerkstoffe GmbH • D-71111 Waldenbuch  
Fon 0 71 57/53 04 60 • Fax 0 71 57/53 04 70 • [www.r-g.de](http://www.r-g.de)

5 MIN. EPOXY

## Verarbeitung:

## Processing:



Kappe abnehmen und Deckel mit einem scharfen Messer an der oberen Markierung (kleine Öffnung) oder unteren Markierung (größere Öffnung) abschneiden.

Vorsicht: Verletzungsgefahr!

Harz und Härter werden im Verhältnis 1 : 1 gemischt. Kleinere Mengen können recht genau nach Volumen dosiert werden. ① ②

Dazu gibt man zwei gleiche Stränge Harz und Härter nah beieinander auf eine geeignete Unterlage, zum Bsp. dickeres Papier, Pappe oder Folie.

Mit dem beiliegenden Rührstäbchen werden beide Komponenten zügig und gründlich vermischt. ③

Remove the cap and use a sharp knife to cut off the nozzle at the upper (smaller aperture) or lower mark (larger aperture).

Caution! Risk of injury!

Mix the resin and hardener to the ratio 1 : 1. Smaller quantities can be volume-dosed quite precisely. ① ②

To do so, apply to a suitable surface, e.g. thicker paper, cardboard, or film, two equal strands of resin and hardener next to each other.

Mix the two constituents quickly and thoroughly with the provided stirring rods. ③

## Verarbeitung:

## Processing:



Einfacher und komfortabler gelingt die Mischung in einem kleinen R&G Mischbecher 25 ml (Art.-Nr.: 980 240-X). ④ ⑤

Ein R&G Holzrührspatel 93 x 10 x 2 mm (Art.-Nr.: 325 105-X) liegt dieser Packung bei. ⑥

Mischbecher und Holzrührspatel erhalten Sie in verschiedenen Packungsgrößen direkt bei R&G oder im Fachhandel.

Mixing is easier and more comfortable in a small 25 ml R&G mixing cup (art. no. 980 240-X). ④ ⑤

An R&G 93 x 10 x 2 mm wooden mixing spatula (art. no. 325 105-X) is provided in this packet. ⑥

Mixing cups and wooden mixing spatulas are available in various packaged quantities directly from R&G or at specialised dealers.

## Beschreibung

## Specifications

5-Min.-Epoxy 5-minute epoxy	Einheit Unit	Harz Resin	Härter Hardener
Verarbeitungszeit 20 g-Mischung Processing time for 20 g mixture	Minuten/20 °C Minutes at 20 °C		5
Mischungsverhältnis Mixing ratio	Gewicht/Vol. Weight / Volume		1:1
Festigkeit <sup>1)</sup> nach Strength <sup>1)</sup> after	10 min.	MPa	1,7
	15 min.	MPa	6,8
	30 min.	MPa	14,8
	60 min.	MPa	15,1
	2 h	MPa	17,0
	24 h	MPa	18,9
Wärmebelastbarkeit Heat resistance	°C (ca.) °C (approx.)		60
Lieferform Delivered state	---	flüssig liquid	
Farbe Colour	---	gelblich/transparent yellowish / transparent	gelblich/transparent yellowish / transparent
Viskosität Viscosity	mPa s	9000 - 13000	10000 - 14000
Epoxydwert Epoxy value	100/Äquivalent 100/Equivalent	0,54	---
Aminäquivalent Amine equivalent	g/Äquivalent g/Equivalent	---	185
Dichte Density	g/cm <sup>3</sup>	1,17	1,14
Lagerung (verschlossen, bei 15 °C) Storage (sealed at 25 °C)	Monate Months		12

<sup>1)</sup> Klebfestigkeit nach DIN 53283, gemessen an Probekörpern nach DIN 53281-T 02.

<sup>1)</sup> Strength as defined under DIN 53283, measured on test specimens complying with DIN 53281-T02