

**Araldite**

**AW 2101 / HW 2951**

Rapid multi-purpose adhesive

Adhésif multi-usages/rapide

Vielzweckschnell Klebstoff

184952900

**AW 2101**  
**HW 2951**

**HUNTSMAN**

# Araldite

# AW 2101 HW 2951

# ENGLISH

## USES

The bonding of materials, ceramics, glass, rubbers, rigid plastic and most other materials in common use.

## FEATURES

- Fast setting multi-purpose adhesive
- Good ageing properties
- Automatic mixing
- Clean handling
- Accurate dispensing

## PROCESSING OF ADHESIVE

Mixing is automatic through the specified mixer with the appropriate cartridge and gun.

To ensure the correct mix quality do not use the first 5cm of adhesive dispensed.

The adhesive is a medium grey colour

## USES OF MIXER

The mixer must be replaced if there is a period between applying the adhesive of 4 minutes or more at 23°C.

Partly used cartridges should be stored with the used mixer attached.

**Safe Handling** - Araldite Resins and Hardners are generally quite harmless to handle provided that certain precautions normally taken when handling chemicals are observed. The uncured materials must not for instance be allowed to come in contact with foodstuffs or food utensils and measures should be taken to prevent the uncured materials coming in contact with the skin since people with particularly sensitive skin may be affected. The wearing of impervious rubber or plastic gloves will normally be necessary; likewise the use of eye protection. The skin should be thoroughly cleansed at the end of each working period by washing with soap and warm water. The use of powerful solvents is to be avoided. Disposable paper towels - not cloth towels - should be used to dry the skin. Adequate ventilation of the working area is recommended. These precautions are described in greater detail in Huntsman Manual Pub. No. 24264 and in the

## SURFACE PRETREATMENT

The surface to be bonded must be clean and dry. A good general purpose method is to degrease with an appropriate solvent, abrade with medium/fine grit abrasive paper or grit blast and degrease again. Further information on mechanical and chemical pretreatments for a wide range of substrates is available on request (Huntsman Pub. No. A15N).

## STORAGE

Recommended storage Temperature 18-25°C.  
Cartridges should not be used after the expiry date.

## TYPICAL PROPERTIES

With a coverage of adhesive 200-300g/m<sup>2</sup> at 23°C

### CURING SCHEDULES FOR ASSEMBLED JOINTS

(>10 N/mm<sup>2</sup> Lap Shear Strength)  
120 minutes at 23°C, 45 minutes at 40°C,  
25 minutes at 60°C

### LAP SHEAR STRENGTH (N/mm<sup>2</sup>) (DIN 53283)

cure 16h/40°C tested at 23°C  
Aluminium: 20; Steel: 25; Brass: 22;  
Stainless Steel: 28; Copper: 23;  
Aluminium (40°C): 18; Aluminium (60°C): 12

Huntsman Product Safety Information Sheets for individual products. These publications are available on request and should be referred to for fuller information.

*All information is based on results gained from experience and tests and is believed to be accurate but is given without acceptance of liability for loss or damage attributable to reliance thereon as conditions of use lie outside our control. Users should always carry out sufficient tests to establish the suitability of any products for their intended applications. No statements shall be incorporated in any contract unless expressly agreed in writing nor construed as recommending the use of any product in conflict of any patent. All goods are supplied subject to Huntsman General Conditions of Sale*

© Araldite is registered trademark of Huntsman

# Araldite

# AW 2101 HW 2951

# FRANÇAIS

## APPLICATIONS

Le collage de métaux, céramiques, verres, caoutchoucs, plastiques et la plupart des autres matériaux.

## CARACTERISTIQUES

- Adhésif multi-usages
- Durcissement rapide (possible à partir de 5°C)
- Bonnes propriétés de vieillissement
- Mélange automatique
- Manipulation nette
- Distribution précise

## MISE EN OEUVRE

- Placer la cartouche et son mélangeur
- Pour s'assurer de la parfaite homogénéité du mélange des deux composants, ne pas utiliser les cinq premiers centimètres du cordon d'adhésif.
- L'adhésif est de couleur gris.

## UTILISATION DU MELANGEUR

- Temps d'arrêt maximum du pistolet à 23°C (au-delà, changer le mélangeur): 4 minutes
- Los d'un arrêt prolongé du pistolet ou en fin d'utilisation, nous conseillons de laisser le mélangeur fixé à la cartouche.

**Précautions d'emploi** - Tous les adhésifs, résines et durcisseurs, sont de produits chimiques. Les recommandations d'hygiène industrielle pour leur utilisation doivent être scrupuleusement respectées.

Pour plus de détails, vous pouvez consulter notre brochure "Indications concernant l'hygiène du travail lors de la manipulation des résines synthétiques de Huntsman" n°24264/2/f.

## En général

- Ventiler le poste de travail
- porter obligatoirement des gants
- Se protéger la peau: une crème protectrice sera appliquée sur les parties exposées de la peau.

## TRAITEMENT DE SURFACE

### IMPORTANT

La qualité du collage dépendra directement du traitement de surface approprié aux matériaux à assembler. Un dégraissage et un ponçage sont souvent nécessaires.

Pour de plus amples informations, nous disposons de brochures spécifiques aux traitements de surface. (Huntsman Pub. No. A15N).

## STOCKAGE

18°C à 25°C à l'abri de l'humidité

Respecter les dates limites d'utilisation qui figurent sur les cartouches.

## PROPRIETES CARACTERISTIQUES

Pour une couverture d'adhésif de 200-300g/m<sup>2</sup> à 23°C

## CONDITIONS DE DURCISSEMENT

(Résistance en traction cisaillement > 10N/mm<sup>2</sup>)

Température	23°C	40°C	60°C
Durée	120mn	45mn	25mn

## PROPRIETES MECANIQUES

Résistance en traction cisaillement (N/mm<sup>2</sup>)

à 23°C (din 53283) durcisse 16h à 40°C

Alu: 20; Cuivre: 23; Acier: 25;

Acier inoxydable: 28; Alu (à 40°C): 18;

Alu (à 60°C): 12.

*En cas de contact de la peau avec le produit, on enlèvera les éclaboussures avec un papier absorbant, la partie touchée de la peau sera lavée à l'eau et de préférence avec un savon non alcalin.*

*Ne jamais utiliser de solvant.*

*En cas de contact avec les yeux ou de fortes irritations de la peau, laver abondamment à l'eau courante et consulter un médecin.*

*Les renseignements contenus dans notre documentation sont fondés sur nos connaissances actuelles et sur le résultat d'essais effectués avec un constant souci d'objectivité. Ils doivent être adaptés à chaque cas particulier et n'engagent pas notre responsabilité.*

® Marque déposée par Huntsman Ltd

# Araldite

# AW 2101 HW 2951

# DEUTSCH

## ANWENDUNGSZWECK

Gebrauchsfertiges Klebstoffsystem auf Epoxidharzbasis. In handlichen Zweikammerkartuschen mit 200ml Gesamtinhalt. Zum Verkleben von Metallen, Keramik, Glas, harten Kunststoffen, Gummi und vielen anderen Materialien des täglichen Gebrauchs.

## EIGENSCHAFTEN

- Schnell härtend
- Für viele Zwecke geeignet
- gute Eigenschaften nach Alterung
- Automatisches Mischen
- Saubere Handhabung
- Präzise Dosierung

## VORBEHANDLUNG

Die zu verklebenden Flächen müssen sauber, fettfrei und trocken sein. Durch Aufrauen der Oberfläche kann die Haftfestigkeit verbessert werden.

## VERARBEITUNG

Kartusche aufrecht stellen, lösen der Überwurfmutter, entfernen des Verschlussstopfens, aufsetzen des Mischrohres und fixieren des Mischrohres mit der Überwurfmutter.

**Arbeitshygiene** Beim Umgang mit Reaktionsharzen sind die gültigen arbeitshygienischen und gesetzlichen Vorschriften zu beachten. Im übrigen verweisen wir auf die von uns herausgegebene Broschüre "Arbeitshygienische Hinweise zur Verarbeitung von Kunststoffprodukten der Huntsman" (Publ. Nr. 24264/d) sowie auf die entsprechenden Sicherheitsdatenblätter.

### Maßnahmen zur Arbeitshygiene

**Persönliche Hygiene am Arbeitsplatz:** Schutzkleidung, Handschuhe, Schutzbrille.

**Hautschutz:** Vor Arbeitsbeginn und nach jeder Hautreinigung: Schutzcreme bzw. Nähcreme.

**Maßnahmen zur Reinhaltung des Arbeitsplatzes:** Helles Papier als Arbeitsunterlage.

**Beseitigung von verschüttetem Material:** Aufnehmen mit Sägemehl, Putzfladen oder -lappen. Abfallkübel mit Plastikauskleidung, Sondermüllentsorgung.

### Ventilation

Im Arbeitsraum: 3-5 malige Lüfterneuerung pro Stunde. Am Arbeitsplatz: Lokale Absaugvorrichtung. Vermeidung der Inhalation von Dämpfen.

## AUSBRINGEN DES KLEBSTOFFS

Kartusche, in die Pistole einlegen und durch langsames Betätigen des Abzughebels die Klebstoffkomponenten durch das Mischrohr pumpen. Die ersten 5cm des gemischten Klebstoffs ergeben noch nicht die optimale Haftfestigkeit. Der Mischer ist zu ersetzen, wenn die Verarbeitung längere Zeit (ca. 4 min) unterbrochen worden ist.

## LAGERUNG

Die empfohlene Lagertemperatur beträgt 18-25°C. Kartuschen dürfen nach Überschreitung des Verbrauchsdatums nicht mehr verwendet werden.

## TYPISCHE EIGENSCHAFTEN

### HÄRTUNG

Min. Härtingszeit für > 10N/mm<sup>2</sup> Zugschertfestigkeit  
23°C 120 min, 40°C 45 min oder 60°C 25 min.

Die Endfestigkeit wird bei 20°C nach 7-10 Tagen erreicht.

An Standard-Prüfkörpern (Vorbehandlung: Entfetten, Schleifen, Entfetten) wurde nach Härtung 16 Std. bei 40°C, folgende Festigkeit ermittelt:

### ZUGSCHERTFESTIGKEIT

bei 23°C nach DIN 53203 in N/mm<sup>2</sup>

Aluminium: 20; Stahl (37/II): 25; Messing: 22;

Rostfreier Stahl: 28; Kupfer: 23;

Aluminium (bei 40°C): 18; Aluminium (bei 60°C): 12.

**Erste Hilfe** Versehentlich in die Augen gelangte Spritzer von Arbeitsstoffen sofort unter fließendem Wasser während 10 bis 15 Minuten auswaschen. Darauf in allen Fällen den Arzt aufsuchen. Spritzer auf der Haut abtupfen, mit alkalifeier Seife und Wasser waschen und Reinigungscreme auftragen. Bei stärkerer Irritation oder Verätzung den Arzt konsultieren.

Verschmutzte Kleidungsstücke sofort wechseln. Durch Inhalation Geschädigte sofort an die frische Luft bringen und ärztliche Hilfe anfordern.

In allen Zweifelsfällen: Ärztliche Hilfe anfordern!

### Entsorgung

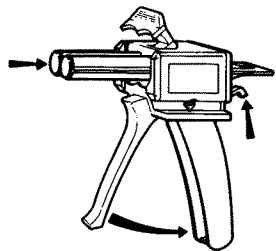
Entleerte Kartuschen und Mischrohre sind als Sondermüll zu entsorgen.

### Produkthaftung

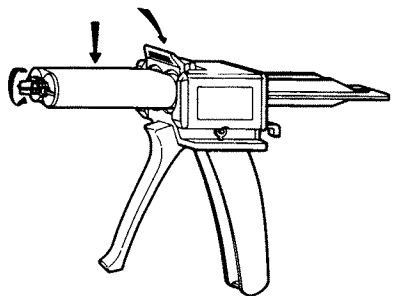
Die Angaben in unseren Publikationen stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie zeigen unverbindlich die Anwendungsmöglichkeiten unserer Produkte. Der Verwender ist nicht von der Notwendigkeit entbunden, eigene Versuche für die vorgesehenen Anwendungen unter praxisnahen, Bedingungen durchzuführen.

© Araldite is registered trademark of Huntsman

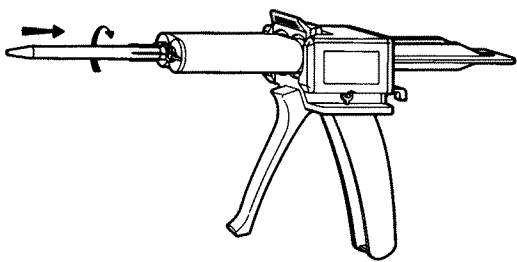
A



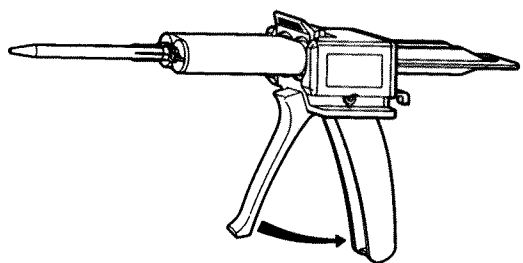
B



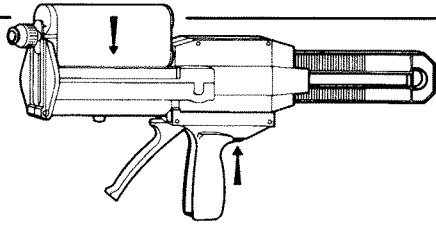
C



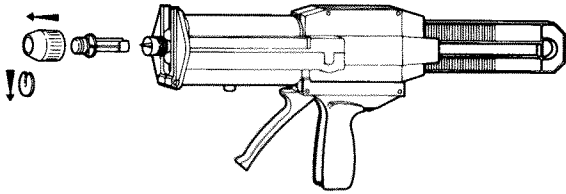
D



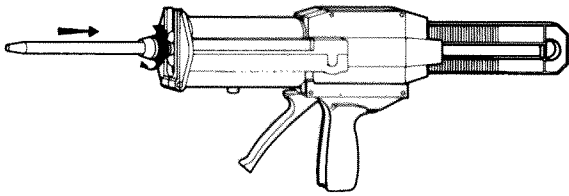
A



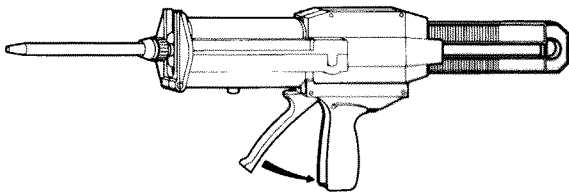
B



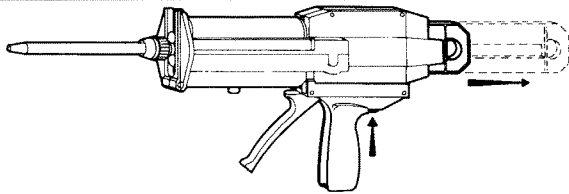
C



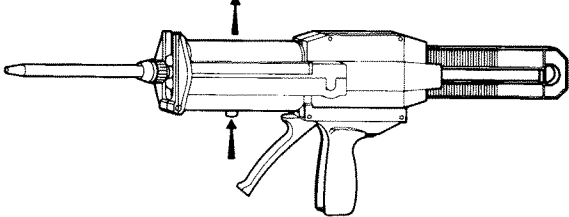
D



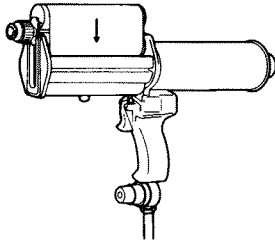
E



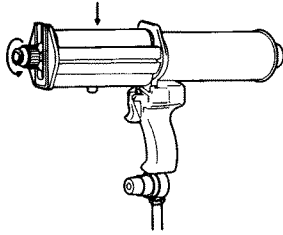
F



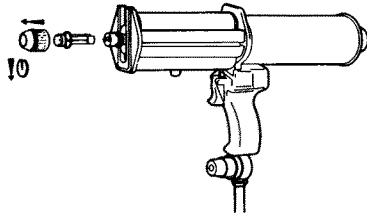
A



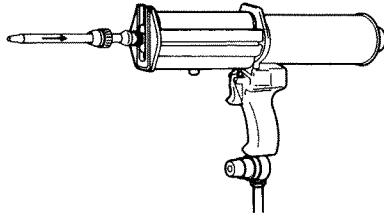
B



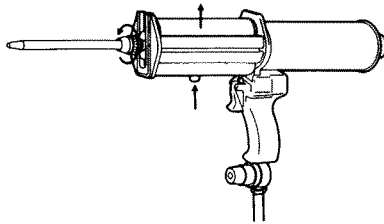
C



D



E



**Huntsman Advanced  
Materials (Europe) BVBA,  
B-3078 Everberg**  
Customer Order Support  
Tel: +41 61 96 61599  
Emergency  
Tel: +41 61 96 64000

**Huntsman Advanced  
Materials (Australia) Pty Ltd.**  
Gate 3, Ballarat Road,  
Deer Park Vic 3032  
Private Bag 2,  
St Albans DC Vic 302  
Australia  
Tel: +61 3 9361 6060  
Fax: +61 3 9361 6066

**Huntsman Advanced  
Materials Brasil Quimica Ltda.**  
Av. Prof. Vicente Rao, 90  
04706-900 São Paulo, SP,  
Brazil  
Tel: +55 11 532 7359  
Fax: +55 11 240 8175

**Huntsman Advanced  
Materials (India) Ltd.**  
782-882, Solitaire Corporate  
Park  
167m Guru Hargovindji Marg  
Chakala, Andheri (East)  
Mumbai 400 063,  
India  
Tel: +91 22 2827 0160  
Fax: +91 22 2827 0162

**Guangdong Huntsman  
Advanced materials Co., Ltd.**  
Flying Geese Mountain  
Industrial Park,  
Shilou Town Panyu District,  
Guangzhou City,  
Guangdong Province  
PRC, 511447  
Tel: +86 20 84865123  
Fax: +86 20 84865122

**Huntsman Advanced  
Materials (Japan) K.K.**  
Shibakoen Ridge Bldg. 3F  
1-8-21 Sibakoen Minato-ku  
Tokyo 105-0011  
Japan  
Tel: +81 78304 3920  
Fax: +81 78304 3970

**Huntsman Advanced  
Materials (Singapore) Pte Ltd**  
29 International Business Park  
#05-02 Acer Building Tower A  
Singapore 609923  
Tel: (+65) 6416 9200  
Fax: (+65) 6416 921

**Huntsman Advanced  
Materials (UAE) FZE.**  
PO Box 16942  
Jebel Ali Free Zone  
Dubai, UAE  
Tel: +971 4 88138 00  
Fax: +971 4 88130 60

**Huntsman Advanced  
Materials Americas Inc**  
5121 San Fernando Road West  
Los Angeles, CA 90039  
USA  
Tel: +1 818 247 6210  
Fax: +1 818 247 6616

**HEMMER**  
PRÜFGERÄTE-VERTRIEB

t. +43 3124 53304

[www.hemmer.at](http://www.hemmer.at)