

E DIN EN ISO 10364:2026-04 (D/E)

Erscheinungsdatum: 2026-03-06

Strukturklebstoffe - Bestimmung der Topfzeit (Verarbeitungszeit) von Mehrkomponentenklebstoffen (ISO/DIS 10364:2026); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 10364:2026

Structural adhesives - Determination of the pot life and working life of multi-component adhesives (ISO/DIS 10364:2026); German and English version prEN ISO 10364:2026

| Inhalt | Seite |
|---|--------------|
| Europäisches Vorwort..... | 8 |
| Vorwort..... | 9 |
| 1 Anwendungsbereich..... | 11 |
| 2 Normative Verweisungen..... | 11 |
| 3 Begriffe..... | 11 |
| 4 Signifikanz und Anwendung..... | 12 |
| 5 Probenahme..... | 14 |
| 6 Verfahren 1 - Topfzeit - Bestimmung anhand der Veränderung der scheinbaren Viskosität..... | 14 |
| 6.1 Materialien..... | 14 |
| 6.1.1 Lösemittel..... | 14 |
| 6.1.2 Reinigungstücher..... | 14 |
| 6.2 Prüfeinrichtung..... | 15 |
| 6.2.1 Allgemeines..... | 15 |
| 6.2.2 Rotationsviskosimeter..... | 15 |
| 6.2.3 Vorrichtung zur Temperaturregelung..... | 15 |
| 6.2.4 Waage..... | 15 |
| 6.2.5 Becher..... | 15 |
| 6.2.6 Spatel..... | 15 |
| 6.2.7 Duale asymmetrische Zentrifuge..... | 16 |
| 6.2.8 Klebstoffpistole..... | 16 |
| 6.2.9 Spitze des statischen Mixers..... | 16 |
| 6.2.10 Stoppuhr..... | 16 |
| 6.3 Durchführung..... | 16 |
| 6.4 Prüfbericht..... | 18 |
| 7 verfahren 2 - Topfzeit - Bestimmung anhand der Veränderung der Auspressgeschwindigkeit..... | 19 |
| 7.1 Materialien..... | 19 |
| 7.1.1 Lösemittel..... | 19 |
| 7.1.2 Reinigungstücher..... | 19 |
| 7.2 Prüfeinrichtung..... | 19 |
| 7.2.1 Allgemeines..... | 19 |
| 7.2.2 Vorrichtung zur Temperaturregelung..... | 19 |
| 7.2.3 Waage..... | 20 |
| 7.2.4 Einweg-Kartuschen aus Kunststoff..... | 20 |
| 7.2.5 Stoppuhr..... | 20 |
| 7.2.6 Rührer..... | 20 |
| 7.2.7 Kartuschenspitze..... | 20 |

| | | |
|--------|--|----|
| 7.2.8 | Klebstoffpistole..... | 20 |
| 7.2.9 | Duale asymmetrische Zentrifuge (optional) | 20 |
| 7.2.10 | Klebstoffpistole..... | 20 |
| 7.2.11 | Spitze des statischen Mixers..... | 21 |
| 7.2.12 | Einsteckelement | 21 |
| 7.2.13 | Schale aus Aluminiumfolie..... | 21 |
| 7.3 | Durchführung | 21 |
| 7.4 | Prüfbericht | 22 |
| 8 | Verfahren 3 – Topfzeit – Bestimmung anhand der Reaktionstemperatur | 23 |
| 8.1 | Materialien | 23 |
| 8.1.1 | Lösemittel | 23 |
| 8.1.2 | Reinigungstücher | 23 |
| 8.2 | Prüfeinrichtung | 23 |
| 8.2.1 | Allgemeines..... | 23 |
| 8.2.2 | Thermometer | 24 |
| 8.2.3 | Vorrichtung zur Temperaturregelung | 24 |
| 8.2.4 | Waage..... | 24 |
| 8.2.5 | Becher | 24 |
| 8.2.6 | Spatel..... | 24 |
| 8.2.7 | Duale asymmetrische Zentrifuge | 24 |
| 8.2.8 | Klebstoffpistole..... | 25 |
| 8.2.9 | Spitze des statischen Mixers..... | 25 |
| 8.2.10 | Stoppuhr..... | 25 |
| 8.3 | Durchführung | 25 |
| 8.4 | Prüfbericht | 26 |
| 9 | Verfahren 4 – Topfzeit – Bestimmung mithilfe eines Trockenzeit-Messgerätes | 27 |
| 9.1 | Materialien | 27 |
| 9.1.1 | Lösemittel | 27 |
| 9.1.2 | Reinigungstücher | 27 |
| 9.2 | Prüfeinrichtung | 27 |
| 9.2.1 | Allgemeines..... | 27 |
| 9.2.2 | Vorrichtung zur Temperaturregelung | 27 |
| 9.2.3 | Trockenzeit-Messgerät..... | 28 |
| 9.2.4 | Maßstab..... | 28 |
| 9.2.5 | Stoppuhr..... | 28 |
| 9.2.6 | Flachglasleiste | 28 |
| 9.2.7 | Waage..... | 28 |
| 9.2.8 | Becher | 28 |
| 9.2.9 | Spatel..... | 28 |
| 9.2.10 | Duale asymmetrische Zentrifuge | 29 |
| 9.2.11 | Klebstoffpistole..... | 29 |
| 9.2.12 | Spitze des statischen Mixers..... | 29 |
| 9.2.13 | Filmaufziehgerät | 29 |
| 9.2.14 | 10-g-Gewichtsstück | 29 |
| 9.3 | Durchführung | 29 |
| 9.4 | Prüfbericht | 31 |
| 10 | Verfahren 5 – Topfzeit – Bestimmung durch Messung der „Fadenabrisszeit“ | 32 |
| 10.1 | Materialien | 32 |
| 10.1.1 | Lösemittel | 32 |
| 10.1.2 | Reinigungstücher | 32 |
| 10.2 | Prüfeinrichtung | 32 |
| 10.2.1 | Allgemeines..... | 32 |
| 10.2.2 | Vorrichtung zur Temperaturregelung | 32 |
| 10.2.3 | Waage..... | 32 |
| 10.2.4 | Becher | 33 |
| 10.2.5 | Spatel..... | 33 |

| | | |
|---------|--|-----------|
| 10.2.6 | Duale asymmetrische Zentrifuge | 33 |
| 10.2.7 | Klebstoffpistole | 33 |
| 10.2.8 | Spitze des statischen Mischers..... | 33 |
| 10.2.9 | Stoppuhr..... | 33 |
| 10.3 | Durchführung | 34 |
| 10.4 | Prüfbericht | 36 |
| 11 | Verfahren 6 – Topfzeit – Bestimmung anhand der Veränderung der Benetzungseigenschaften | 37 |
| 11.1 | Materialien | 37 |
| 11.1.1 | Lösemittel | 37 |
| 11.1.2 | Reinigungstücher | 37 |
| 11.2 | Prüfeinrichtung..... | 37 |
| 11.2.1 | Allgemeines..... | 37 |
| 11.2.2 | Vorrichtung zur Temperaturregelung | 37 |
| 11.2.3 | Waage..... | 38 |
| 11.2.4 | Becher | 38 |
| 11.2.5 | Spatel..... | 38 |
| 11.2.6 | Duale asymmetrische Zentrifuge | 38 |
| 11.2.7 | Klebstoffpistole | 39 |
| 11.2.8 | Spitze des statischen Mischers..... | 39 |
| 11.2.9 | Einkomponentenkartusche | 39 |
| 11.2.10 | Applikator..... | 39 |
| 11.2.11 | Prüfunterlage..... | 39 |
| 11.2.12 | Holzspatel | 39 |
| 11.2.13 | Stoppuhr..... | 39 |
| 11.2.14 | Maßstab | 39 |
| 11.3 | Durchführung | 39 |
| 11.4 | Prüfbericht | 42 |
| 12 | Verfahren 7 – Topfzeit – Bestimmung anhand der Veränderung der Zugscherfestigkeit | 44 |
| 12.1 | Materialien | 44 |
| 12.1.1 | Lösemittel | 44 |
| 12.1.2 | Reinigungstücher | 44 |
| 12.2 | Prüfeinrichtung..... | 44 |
| 12.2.1 | Allgemeines..... | 44 |
| 12.2.2 | Vorrichtung zur Temperaturregelung | 44 |
| 12.2.3 | Fügeteile..... | 44 |
| 12.2.4 | Distanzstück..... | 45 |
| 12.2.5 | Waage..... | 45 |
| 12.2.6 | Becher | 45 |
| 12.2.7 | Spatel..... | 45 |
| 12.2.8 | Duale asymmetrische Zentrifuge | 45 |
| 12.2.9 | Klebstoffpistole | 46 |
| 12.2.10 | Spitze des statischen Mischers..... | 46 |
| 12.2.11 | Stoppuhr..... | 46 |
| 12.2.12 | Zugprüfmaschine..... | 46 |
| 12.3 | Durchführung | 46 |
| 12.4 | Prüfbericht | 48 |
| 13 | Verfahren 8 – Verarbeitungszeit – Bestimmung anhand der Veränderung der Zugscherfestigkeit..... | 50 |
| 13.1 | Materialien | 50 |
| 13.1.1 | Lösemittel | 50 |
| 13.1.2 | Reinigungstücher | 50 |
| 13.2 | Prüfeinrichtung..... | 50 |
| 13.2.1 | Allgemeines..... | 50 |
| 13.2.2 | Vorrichtung zur Temperaturregelung | 50 |
| 13.2.3 | Fügeteile..... | 50 |

| | |
|---|----|
| 13.2.4 Distanzstück..... | 51 |
| 13.2.5 Waage..... | 51 |
| 13.2.6 Becher..... | 51 |
| 13.2.7 Spatel..... | 51 |
| 13.2.8 Duale asymmetrische Zentrifuge..... | 51 |
| 13.2.9 Klebstoffpistole..... | 52 |
| 13.2.10 Spitze des statischen Mischers..... | 52 |
| 13.2.11 Stoppuhr..... | 52 |
| 13.2.12 Zugprüfmaschine | 52 |
| 13.3 Durchführung..... | 52 |
| 13.4 Prüfbericht..... | 54 |
| Literaturhinweise..... | 56 |

Bilder

| | |
|--|----|
| Bild 1 — Material mit pastenartigem Verhalten — Fadenabrisszeit noch nicht erreicht..... | 35 |
| Bild 2 — Material mit gummiartigem Verhalten — Fadenabrisszeit erreicht..... | 36 |
| Bild 3 — Hineindrücken und Herausziehen des Holzspatels in die Klebstoffraupe..... | 41 |
| Bild 4 — Topfzeit noch nicht erreicht | 42 |
| Bild 5 — Topfzeit nahezu erreicht..... | 42 |
| Bild 6 — Topfzeit erreicht..... | 42 |
| Bild 7 — Beispiel für die Dokumentierung der Topfzeitmessung nach Verfahren 6..... | 43 |