

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