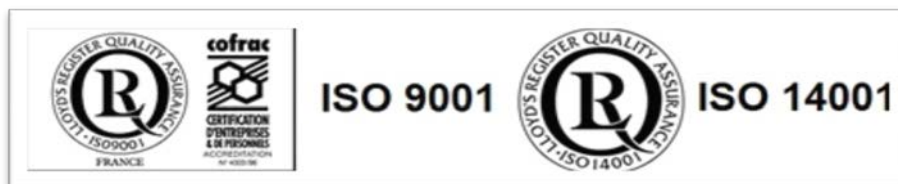


EPOKSYDOWE KLEJE STRUKTURALNE

ADEKIT A 100



KLEJ EPOKSYDOWY
SZYBKI PROCES UTWARDZANIA
ZASTOSOWANIA W CERAMICE



Adekkit A 100 jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym o szybkim procesie utwardzania charakteryzującym się dobrymi parametrami wytrzymałości mechanicznej.

ZASTOSOWANIA :

Wykonywanie napraw na nieszkliwionych powierzchniach wyrobów ceramicznych. Szybkie utwardzanie redukuje czas potrzebny do przeprowadzenia reperacji wyrobu. Niska lepkość powoduje, że produkt idealnie nadaje się do wtryskiwania.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	
Proporcja mieszania - obj.	100	100	
Kolor (postać) :	Jasny szary	Jasny bursztyn	Jasny szary
Gęstość w 25°C	1,21	1,13	1,17
Czas życia w 25°C (100 g)			6 min.
Gel Timer TECAM			
Czas otwarty w 25°C			10 min.
Lepkość Brookfielda LTV (mPa.s)	85 000	30 000	55 000

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE POŁĄCZENIA ⁽¹⁾			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	ISO 4587 : 2003	min.	15
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C	ISO 4587 : 2003	min.	30
Wytrzymałość na ścinanie (1)	ISO 4587 : 2003	MPa	27 AF (3)
Wytrzymałość na oddzieranie (2)	ISO 4578 : 1997	kN/m	3 AF

(1) - wytrzymałość na ścinanie na aluminium 2017A poddanego kąpeli sulfochromowej

(2) - 8 godzin w 80°C + 48 godzin w temperaturze pokojowej

(3) - AF - zniszczenie adhezyjne zgodnie z normą ISO 10365 : 1992

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE			
Twardość (ISO 868 : 2003)	Shore D1 / D 15		80 / 77
Wytrzymałość na rozciąganie (ISO 527 : 1993)	MPa		45
Wydłużenie przy zerwaniu (ISO 527-1993)	%		3
Temperatura zeszklenia TG (TMA-METTLER	°C		40
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [+ 15 ; + 90]°C	10 ⁻⁶ K ⁻¹		230
Temperatura pracy	°C		[-40 ; + 60]

ADEKIT A 100



KLEJ EPOKSYDOWY
SZYBKI PROCES UTWARDZANIA
ZASTOSOWANIA W CERAMICE

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU ⁽¹⁾		
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C. (ISO 4587 : 2003)	MPa	20 AF
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego : 15 cykli " D 3 " patrz ANEX	MPa	22 AF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : (ISO 4587-2003) ; (ISO 175-1999)		
- oleju samochodowego w 70°C	MPa	14 AF
- kwasu chlorowodorowego (0.1 N) w 23°C	MPa	21 AF
- sody (0.1 N) w 23°C	MPa	22 AF
- wody morskiej w 23°C ISO 4587 : 2003	MPa	19 AF
- etyliny w 23°C ISO 175 : 1999	MPa	19 AF
- gazu w 23°C	MPa	20 AF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C. ISO 4587 : 2003	MPa	17 AF

WYTYPICZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 100 jest pakowany w 200 ml tuby i wymaga do użycia ręcznego lub pneumatycznego pistoletu. Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 200 ml. W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny. Produktu A 100 należy używać w temperaturze od +18 do +35°C.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem :

- zapewnić dobrą wentylację
- nosić rękawice i okulary ochronne
- używanie rękawic, okularów i ubrania ochronnego

Dokładniejsze informacje zawarte są w kartach charakterystyki obu składników kompozycji.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI :

Adhezja występująca w połączeniach klejonych jest wynikiem indywidualnych własności łączonych materiałów. W wielu przypadkach aby zwiększyć adhezję w połączeniu niezbędne jest odpowiednie przygotowanie powierzchni łączonych materiałów. Sposób przygotowania powierzchni należy ustalić odpowiednio wcześniej biorąc pod uwagę następujące czynniki.

* rodzaj użytych materiałów

* mechaniczne właściwości połączenia

* środowisko pracy (temperatura, wilgotność, UV, czynniki chemiczne itd.)

* stałość parametrów połączenia w czasie

Istnieje wiele sposobów przygotowania powierzchni. W naszym przypadku mogą być to następujące metody.

* odtłuszczenie za pomocą rozpuszczalników

* obróbka mechaniczna

* obróbka chemiczna

* zastosowanie primerów

W wypadku zastosowania dowolnej z metod powierzchnia przeznaczona do klejenia musi być czysta, sucha i wolna od zanieczyszczeń (tłuszcz, kurz, itp.). W przypadku problemu z doбором primeru lub środka odtłuszczającego prosimy o kontakt z naszym działem technicznym oraz zapoznanie się z instrukcją przygotowania powierzchni.



ADEKIT A 100

KLEJ EPOKSYDOWY
SZYBKI PROCES UTWARDZANIA
ZASTOSOWANIA W CERAMICE

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 12 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze 15°C do 25°C.

OPAKOWANIA :

Produkt jest pakowany w kartony zawierające 12 nabojów po 200 ml.

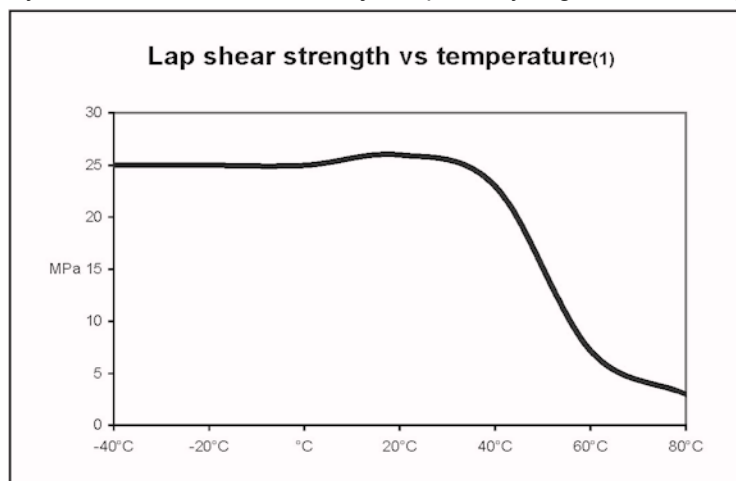
GWARANCJA :

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu AXSON (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. AXSON gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem. AXSON odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność AXSON jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu nie zgodnego z jego specyfikacją.

Przedstawiciel w Polsce :	AMOD - Andrzej Modrzewski 01-793 Warszawa ul. Rydygiera 8 tel. / fax. (22) 633-85-06 tel. (22) 669-39-76 tel. komórkowy (602) 26-11-15
INTERNET: www.amod.com.pl	e-mail: info@amod.com.pl

A N E X

Wytrzymałość na ścinanie w funkcji temperatury : zgodnie z normą ISO 9142-93



Cykl utwardzania : 8 h w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej.

CYKL D3 (zgodnie z normą ISO 9142-1993)

Wykres działania czynników: ciepło, zimno oraz wilgoć w funkcji czasu (godziny) :

Przebieg temperatury (kolor granatowy)

Wilgotność w % (kolor różowy)

