



# ADEKIT A 130 ADEKIT H 9930

KLEJ EPOKSYDOWY SZYBKOUTWARDZALNY



Adekit A 130 / H 9930 jest dwuskładnikowym, nienapełnionym klejem epoksydowym. Dzięki wysokiej reaktywności nadaje się idealnie do szybkiego klejenia.

## WŁAŚCIWOŚCI :

Klej nie zawiera wypełniaczy - nadaje się do połączeń transparentnych. Produkt ma postać cieczy co pozwala na stosowanie metodą iniekcji. Szybki proces utwardzania - szczególnie przydatny przy naprawach. Wysokie parametry wytrzymałości mechanicznej.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Kolor ( postać )	białawy	jasny bursztyn	jasny bursztyn
Lepkość BROOKFIELD LTV	60 000	30 000	45 000
Gęstość w 25°C	1,15	1,15	1,15
Czas życia ( 100 g ) w 25°C			6 min
Czas otwarty			10 min

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE <sup>(1)</sup>			
Twardość końcowa	ISO 868-2003	Shore D1 / D 15	80 / 77
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	45
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	3
TG	ISO 11359-2002	°C	40
Współcz. rozszerzalności cieplnej ( +50 ; +80 )°C	ISO 11359-1999	10 <sup>-6</sup> ·K <sup>-1</sup>	230
Temperatura pracy			( -40 ;+60 )

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



# ADEKIT A 130 ADEKIT H 9930

KLEJ EPOKSYDOWY SZYBKOUTWARDZALNY

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	ISO 4587-2003	MPa	22 AF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : - oleju samochodowego w 70°C - kwasu chlorowodorowego ( 0.1 N ) w 23°C - sody ( 0.1 N ) w 23°C - wody morskiej w 23°C - etyliny w 23°C - gazu w 23°C	ISO 4587-2003 ISO 175-1999	MPa	14 AF 21 AF 22 AF 19 AF 19 AF 20 AF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C	ISO 4587-2003	MPa	17 AF

( 1 ) - wytrzymałość na ścinanie badana na aluminium 2017A poddanemu kąpeli sulfochromowej.

( 2 ) - warunki utwardzania: 8 h w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej

( 3 ) - AF - zniszczenie adhezyjne połączenia klejowego ( ISO 10365-1992 )

## WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 130 jest pakowany w 50 ml tuby i wymaga do użycia ręcznego lub pneumatycznego pistoletu. Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub. W przypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny.

Używać w temperaturach ( + 18 ; + 35 )°C.

## 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

- \* 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 primera lub środka odtłuszczającego prosimy o kontakt z naszym działem technicznym oraz zapoznanie się z instrukcją przygotowania powierzchni.



# ADEKIT A 130 ADEKIT H 9930

KLEJ EPOKSYDOWY SZYBKOUTWARDZALNY

## BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

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

- zapewnić dobrą wentylację
- używanie rękawic, okularów i ubrania ochronnego

Dokładniejsze informacje zawarte są w kartach charakterystyki obu składników kompozycji.

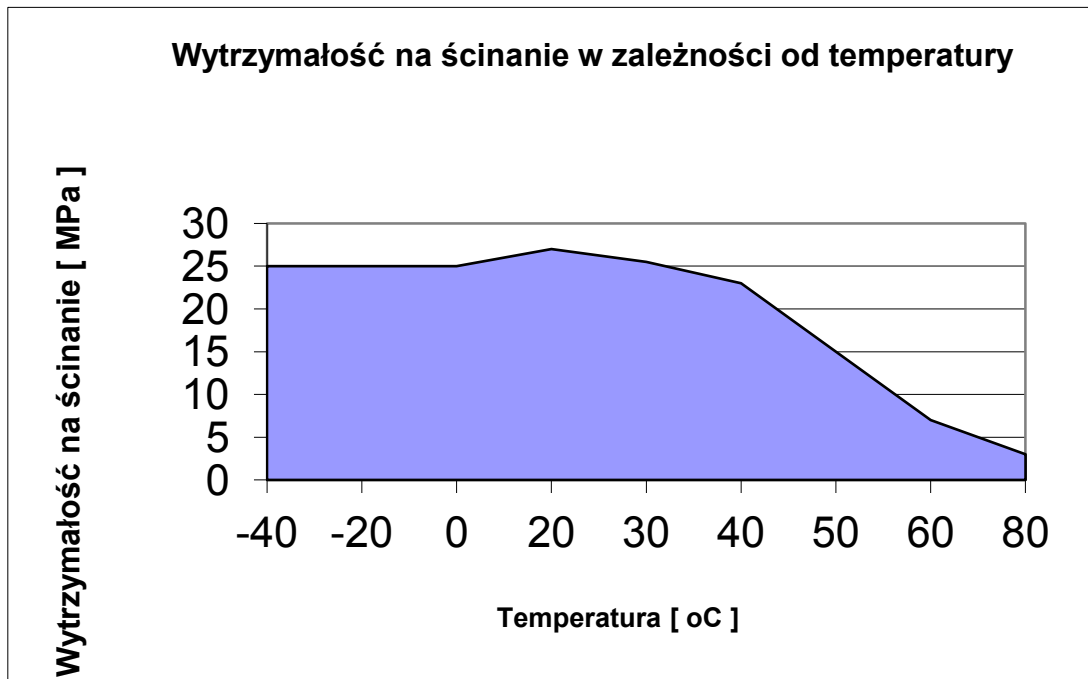
## PRZECHOWYWANIE :

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

## OPAKOWANIA :

Adekit A 130 : 12 nabojów po 50 ml.

Adekit H 9930 : 6 x ( 0,50 + 0,50 ) kg



( 1 ) - warunki utwardzania: 8 h w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej



# ADEKIT A 130 ADEKIT H 9930

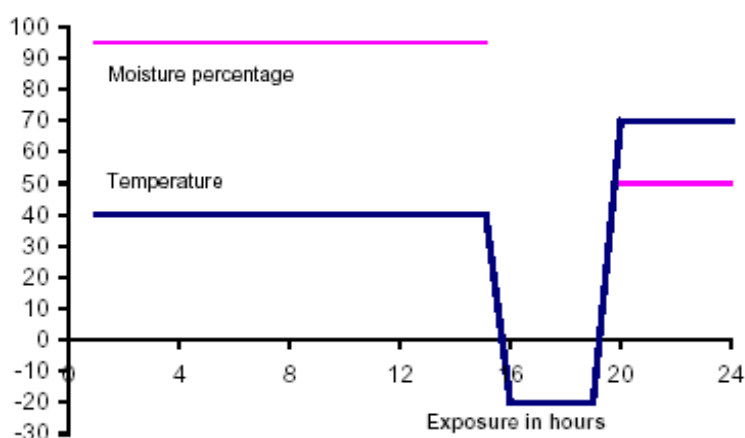
KLEJ EPOKSYDOWY SZYBKOUTWARDZALNY

## 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 )



## 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. ( 0-22 ) 633-85-06      tel. ( 0-22 ) 669-39-76
	tel. komórkowy ( 0-602 ) 26-11-15
INTERNET: <a href="http://www.amod.pl">www.amod.pl</a> oraz <a href="http://www.amod.com.pl">www.amod.com.pl</a>	e-mail: <a href="mailto:info@amod.com.pl">info@amod.com.pl</a>