



Adekkit A 135 jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym. Dzięki wysokiej reaktywności nadaje się idealnie do szybkiego montażu części metalowych, szklanych, drewnianych oraz wykonanych z plastiku.

## CECHY PRODUKTU:

Utwardzanie w temperaturze pokojowej

Szybkie utwardzanie

Postać cieczy - idealny do wtryskiwania

Wysokie parametry wytrzymałościowe

Bez wypełniaczy - idealny do transparentnych połączeń

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	
Proporcja mieszania - obj.	100	100	
Kolor :	Przezroczysty	Jasny bursztyn	Przezroczysty
Gęstość w 25°C	1,15	1,15	1,15
Czas życia ( 100 g ) w 25°C			6 min.
Czas otwarty			10 min.
Temperatura pracy			( - 40°C ; + 60°C )

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE <sup>(1)</sup>			
Twardość końcowa	ISO 868 : 2003	Shore D1 / D15	80 / 77
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527 : 1993	MPa	45
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527 : 1993	%	3
Współczynnik rozszerzalności cieplnej ( + 50 : + 80 )°C	ISO 11359 : 1999	10 <sup>-6</sup> .K <sup>-1</sup>	230
Temperatura zeszklenia TG	ISO 11359 : 2002	°C	40
Wytrzymałość na ścinanie badana na próbce z Al. poddanej kąpeli fosforanowej ( ISO 4587-95 )		MPa	15

( 1 ) warunki utwardzenia : 8 godz w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej.

## WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 135 jest pakowany w 50 ml tuby i wymaga stosowania ręcznego lub pneumatycznego pistoletu. Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 50 ml. W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny. Produktu A 135 należy używać w temperaturze od +15 do +35°C.

## 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.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE POŁĄCZENIA <sup>(1)</sup>			
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 na aluminium	ISO 4587 : 2003	MPa	27 AF ( 3 )
Wytrzymałość na oddzieranie ( 2 )	ISO 4578 : 1997	kN/m	3 AF

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU <sup>(1)</sup>		
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C 15 dni ISO 4587 : 2003	MPa	20 AF
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego : 15 cykli ( rys. nr 2 ) ISO 4587 : 2003	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	MPa	19 AF
- etyliny w 23°C	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

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

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

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

## 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

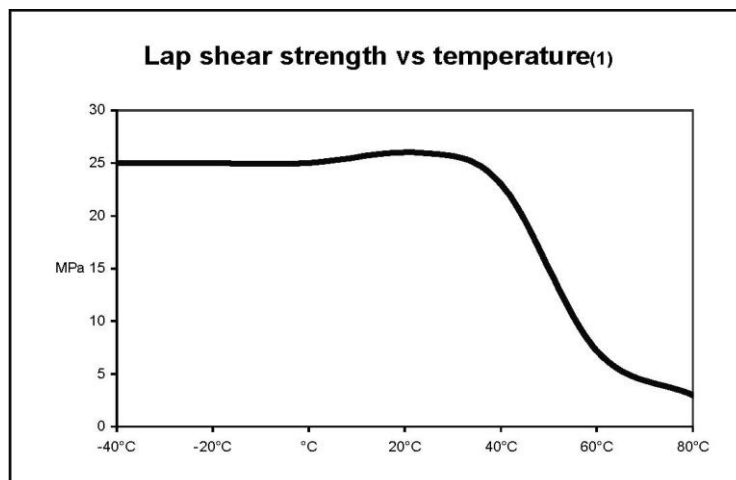
\* obróbka mechaniczna

\* obróbka chemiczna

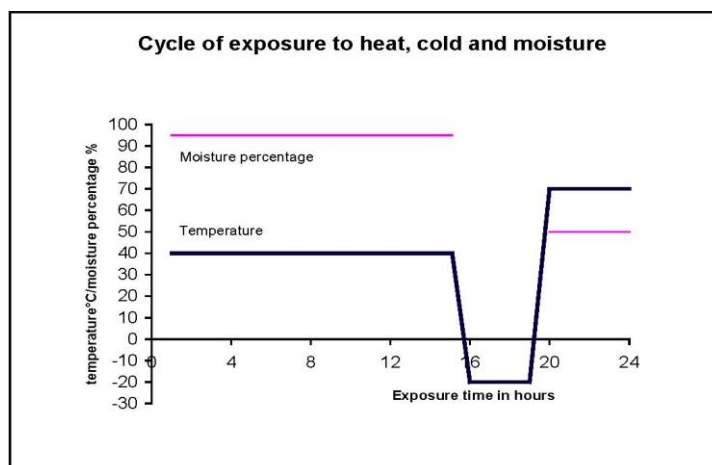
\* zastosowanie primerów

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

## WYKRES WYTRZYMAŁOŚCI NA ŚCINANIE W FUNKCJI TEMPERATURY



## WYKRES WYSTAWIENIA NA DZIAŁANIE TEMPERATURY I WILGOTNOŚCI



### PRZECHOWYWANIE :

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

### OPAKOWANIA :

Adekit A 135 : 12 nabołów x 50 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. ( 0-22 ) 633-85-06 tel. ( 0-22 ) 669-39-76  
tel. komórkowy ( 0-602 ) 26-11-15

INTERNET: [www.amod.pl](http://www.amod.pl) oraz [www.amod.com.pl](http://www.amod.com.pl) e-mail:[info@amod.com.pl](mailto:info@amod.com.pl)