



Adekkit A 140 ( H 9940 ) jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym. Do montażu konstrukcji, posiada dobrą wytrzymałość na oddzieranie i dobrą odporność na starzenie w szerokim zakresie temperatur. Postać pasty zapewniająca brak spływania z pionowych powierzchni. Doskonała wytrzymałość na obciążenia dynamiczne ( wibracje udary ) oraz wysoka odporność na starzenie.

### ZASTOSOWANIA :

Klejenie części nadwozia, klejenie aluminium, klejenie konstrukcji metalowych ( pojazdy wyścigowe, lotnictwo ), klejenie struktur warstwowych ( płyty ulowe, pianki), klejenie kompozytów... )

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	90	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Kolor ( postać ) :	Beżowy Brązowy Czarny	Beżowy	Beżowy ( pasta ) Brązowy ( pasta ) Czarny ( pasta )
Gęstość w 25°C	1,38	1,23	1,3
Czas życia w 25°C			20 min.
Czas otwarty w 25°C			40 min.
Lepkość Brookfielda RVT ( Pa.s	400	450	430

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE POŁĄCZENIA <sup>(1)</sup>			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	ISO 4587-2003	h.	4 h. 30 min.
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C	ISO 4587-2003	h.	20 h.
Wytrzymałość na ścinanie ( 2 )	ISO 4587-2003	MPa	21 CF ( 3 )
Wytrzymałość na oddzieranie ( 2 )	ISO 4578-1997	kN/m	5 CF

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

( 2 ) - wilgotna kataplazma : 15 dni

( 3 ) - CF - zniszczenie kohezyjne zgodnie z normą ISO 10365-95

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE			
Twardość ( ISO 868-2003 )	Shore D1 / D 15		80 / 77
Wytrzymałość na rozciąganie ( ISO 527-1993 )	MPa		30
Wydłużenie przy zerwaniu ( ISO 527-1993 )	%		2
Temperatura zeszklenia TG ( ISO 11359-2002 )	°C		70
Współczynnik rozszerzalności cieplnej ( CTE ) [ - 30 ; + 60 ]°C ( ISO 11359-1999 )	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>		70
Temperatura pracy	°C		[ -40 ; + 100 ]

<b>WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU<sup>(1)</sup></b>		
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C. ( ISO 4587-2003 )	MPa	20 CF
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego : 15 cykli " D 3 " patrz ANEX	MPa	20 CF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : ( ISO 4587-2003 ) ; ( ISO 175-1999 )		
- oleju samochodowego w 70°C	MPa	16 CF
- kwasu chlorowodorowego ( 0.1 N ) w 23°C	MPa	17 CF
- sody ( 0.1 N ) w 23°C	MPa	21 CF
- wody morskiej w 23°C	MPa	21 CF
- etyliny w 23°C	MPa	19 CF
- gazu w 23°C	MPa	21 CF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C. ( ISO 4587-2003 )	MPa	21 CF

## WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 140 jest pakowany w 50 i 400 ml tuby i wymaga do użycia ręcznego lub pneumatycznego pistoletu. Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 50 i 400 ml. W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny. Produktu A 140 / H 9940 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.

## 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.

**PRZECHOWYWANIE :**

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

**OPAKOWANIA :**

CZARNY	H 9940 NR A 140/50 NR A 140/400 NR	( 5+4,5 ) kg ; 6 x ( 0,50+0,45 ) kg ; ( 40+36 ) kg 12 nabołów 12 nabołów
BEŻOWY	H 9940 BE A 140/400 BE	( 5+4,5 ) kg 12 nabołów
BRAŹOWY	H 9940 MN A 140/50 MN	( 40+36 ) kg 12 nabołów

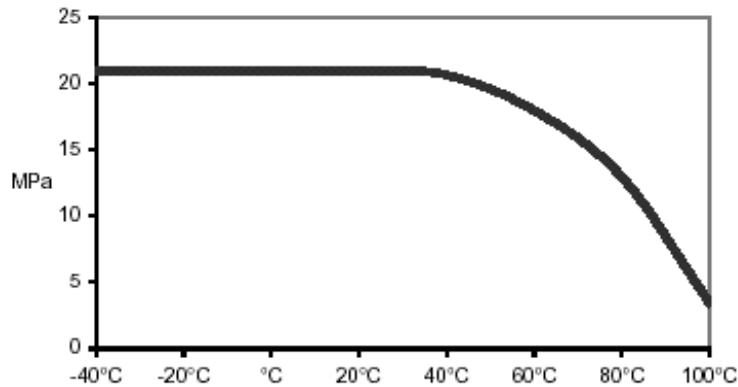
**GWARANCJA :**

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: <http://www.amod.com.pl> e-mail: [info@amod.com.pl](mailto: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

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

Przebieg temperatury ( kolor granatowy )

Wilgotność w % ( kolor różowy )

