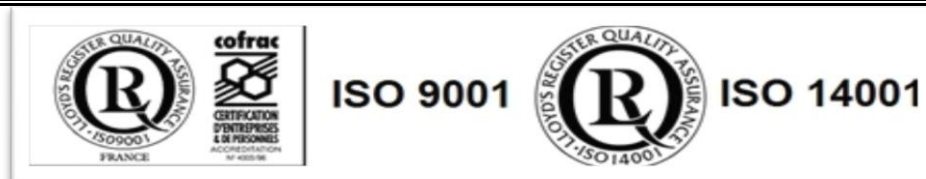


EPOKSYDOWE KLEJE STRUKTURALNE



ADEKIT A 145 ADEKIT H 9945

KLEJ EPOKSYDOWY UNIWERSALNY



Adekit A 145 jest dwuskładnikowym nienapełnionym klejem epoksydowym. Do klejenia różnorodnych materiałów: metali, szkła, drewna, ceramiki, kompozytów, betonów, tworzywa itp. Do połączeń wymagających elastyczności, odporności na wibracje i uderzenia.

WŁAŚCIWOŚCI :

Klej nie zawiera wypełniaczy - nadaje się do połączeń transparentnych. Produkt ma postać cieczy co pozwala na stosowanie metodą iniekcji. Powolny proces utwardzania - szczególnie przydatny przy klejeniu dużych powierzchni. Bardzo wysokie parametry wytrzymałości mechanicznej (statyczne oraz dynamiczne) szczególnie polecany do połączeń pracujących w warunkach wibracji i uderów. Wysoka odporność na starzenie. Polecany do pracy w środowisku agresywnym.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	80	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Kolor (postać)	bezbarwny	jasny bursztyn	jasny bursztyn
Lepkość BROOKFIELD LTV	110 000	12 500	30 000
Gęstość w 25°C	1,15	0,98	1,1
Czas życia (100 g) w 25°C			70 min
Czas otwarty			85 min
Czas pełnego utwardzenia w 25°C			72 h

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE ⁽¹⁾			
Twardość końcowa	ISO 868-2003	Shore D1 / D 15	75 / 73
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	24
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	24
TG	ISO 11359-2002	°C	55
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (+20 ; +50)°C	ISO 11359-1999	10 ⁻⁶ ·K ⁻¹	140
Temperatura pracy		°C	(-40 ; +80)

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU ⁽¹⁾			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	ISO 4587-2003	h.	7
Czas uzyskania 50 % max. wytrzymałości na ścinanie w 25°C	ISO 4587-2003	h.	16
Wytrzymałość na ścinanie	ISO 4587-2003	MPa	32 AF (3)
Wytrzymałość na oddzieranie (2)	ISO 4578-1997	kN/m	4 AF

Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C	ISO 4587-2003	MPa	18 AF
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego : 15 cykli " D 3 " patrz ANEX	ISO 4587-2003	MPa	18 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	27 AF 25 AF 25 AF 25 AF 29 AF 25 AF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C	ISO 4587-2003	MPa	22 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)

WYTYPICZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 145 jest pakowany w 50 i 400 ml tuby i wymaga 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 następujące

- * 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.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

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

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

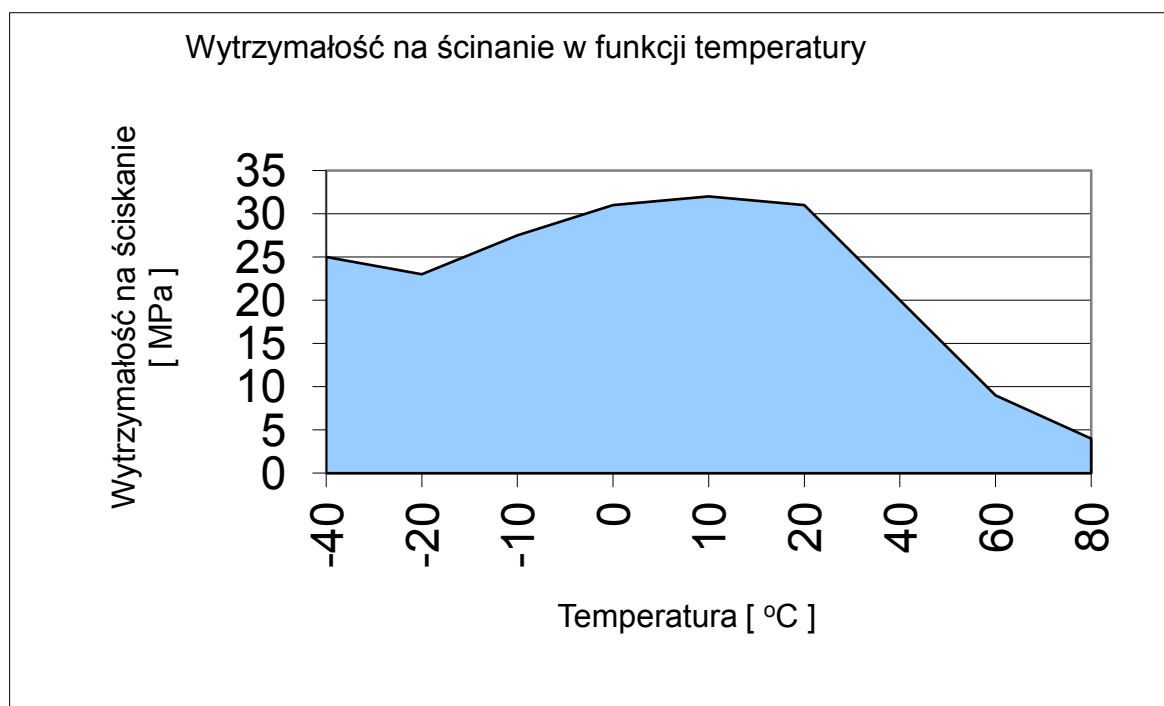
Dokładniejsze informacje zawarte są w kartach charakterystyki obu składników kompozycji.

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 18 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze od 15°C do 25°C

OPAKOWANIA :

- Adekit A 145 : 12 nabojów po 50 ml.
- Adekit A 145 : 12 nabojów po 400 ml.
- Adekit H 9945 : 6 x (0,50 + 0,54) kg
- Adekit H 9945 : 1 x (5 + 4,5) kg



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



ADEKIT A 145 ADEKIT H 9945

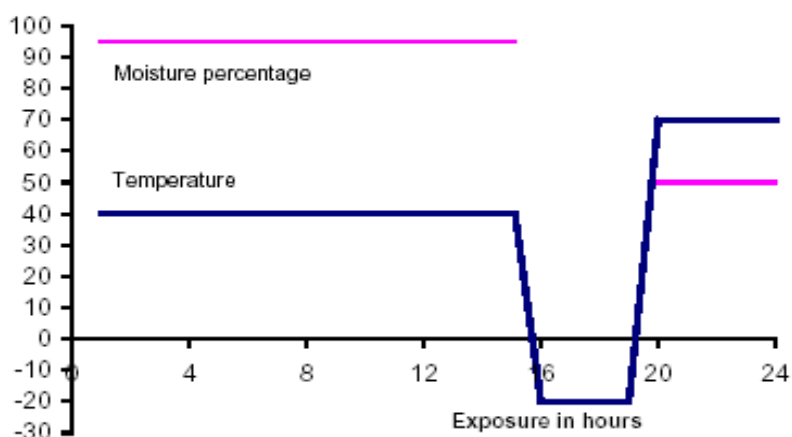
KLEJ EPOKSYDOWY UNIWERSALNY

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: www.amod.pl oraz www.amod.com.pl e-mail: info@amod.com.pl