



Adekit A 170 jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym o wysokiej tiksotropii. Posiada wysoką wytrzymałość mechaniczną i dobrą odporność na starzenie w szerokim zakresie temperatur. Doskonale właściwości podczas obciążeń dynamicznych (wibracje, udary). Polecany do łączenia naroży. Powolny proces utwardzania pozwala na klejenie elementów o dużych powierzchniach.

### ZASTOSOWANIA :

Klejenie części nadwozia, klejenie konstrukcji metalowych i kompozytowych (pojazdy wyścigowe, lotnictwo, klejenie struktur warstwowych).

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	
Proporcja mieszania - obj.	100	100	
Kolor :	Biały	Jasny szary	Jasny szary
Gęstość w 25°C	1,23	1,23	1,23
Czas życia w 25°C ( 100 g ) GEL TIMER			23 min.
Czas otwarty w 25°C			30 min.
Lepkość Brookfielda RVT ( Pa.s )	400	2000	1600

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE POŁĄCZENIA <sup>(1)</sup>			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	ISO 4587-95	h.	3 h. 30 min.
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C	ISO 4587-95	h.	19 h.
Wytrzymałość na ścinanie	ISO 4587-95	MPa	24 CF ( 3 )
Wytrzymałość na oddzieranie ( 2 )	ISO 4578-97	kN/m	5 CF

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

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

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE			
Twardość	ISO 868-2003	Shore D1 / D 15	83 / 80
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	40
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	5
Temperatura zeszklenia TG	ISO 11359-2002	°C	60
Współczynnik rozszerzalności cieplnej ( CTE ) [ - 40 ; + 50 ]°C		10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	90
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 ( 3 )
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego : 15 cykli " D 3 " patrz ANEX	MPa	21 CF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : ( ISO 4587-2002 ) ; ( ISO 175-1999 )		
- oleju samochodowego w 70°C	MPa	24 CF
- kwasu chlorowodorowego ( 0.1 N ) w 23°C	MPa	24 CF
- sody ( 0.1 N ) w 23°C	MPa	24 CF
- wody morskiej w 23°C	MPa	24 CF
- etyliny w 23°C	MPa	24 CF
- gazu w 23°C	MPa	24 CF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C. ( ISO 4587-2003 )	MPa	22 CF

### WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 170 jest pakowany w 400 ml tuby i wymaga stosowania ręcznego lub pneumatycznego pistoletu. Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 400 ml. W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny. Produktu A 170 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
- 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 :

A 170/400 GS      12 nabojów

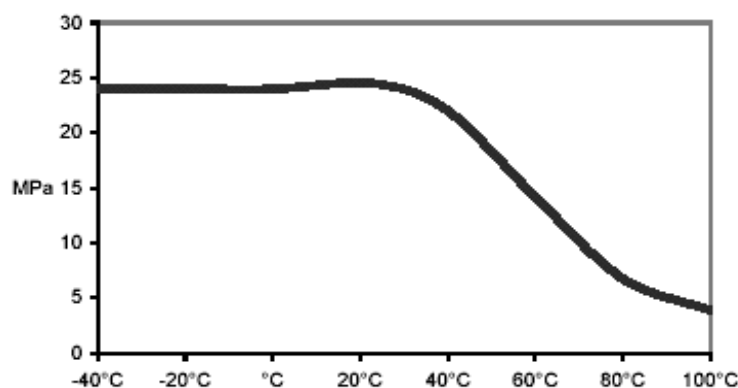
## GWARANCJA :

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

## 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 ( według normy ISO 9142-1993 )

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

Przebieg temperatury ( kolor granatowy )

Wilgotność w % ( kolor różowy )

