



ADEKIT H 9971

ADEKIT A 171

STRUKTURALNY KLEJ EPOKSYDOWY
SAMOGASNĄCY : FAR 25 853

Adekit A 171 (H 9971) jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym o wysokiej tiksotropii. Posiada dobrą wytrzymałość na oddzieranie i dobrą odporność na starzenie w szerokim zakresie temperatur. Wysoka odporność na działanie ognia - spełnia normę FAR 25853.

ZASTOSOWANIA :

Sformuowany do łączenia elementów zewnętrznych i wewnętrznych (metalowych oraz wykonanych z kompozytów) w przemyśle lotniczym. Szczególnie odpowiedni do klejenia krawędzi. Doskonałe parametry wytrzymałościowe do 100°C. Polecany do pracy w agresywnym środowisku.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Kolor :	Biały	Beżowy	Jasny beżowy
Postać :	Ciecz lepka	Pasta	Pasta
Gęstość w 25°C	1.23	1.22	1.30
Czas życia w 25°C (100 g) TECAM			30 min.
Lepkość Brookfield LTV (Pa.s)	90	220	130

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE POŁĄCZENIA (1)			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	ISO 4587-2003	h.	3 h. 30 min
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C	ISO 4587-2003	h.	19
Wytrzymałość na ścinanie na aluminium	ISO 4587-2003	MPa	20 CF (3)
Wytrzymałość na oddzieranie (2)	ISO 4578-1997	kN / m	3 CF
Początkowa wartość wytrzymałości na ścinanie		MPa	20 CF (4)
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527 - 1993	MPa	40
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527 - 1993	%	5

- (1) - wytrzymałość na ścinanie na aluminium 2017A poddanego kąpeli sulfochromowej
 (2) - Wartość 1 MPa odpowiada minimalnej wytrzymałości pozwalającej na manipulowanie próbkami.
 (3) - CF - zniszczenie kohezyjne zgodnie z normą ISO 10365-1995
 (4) - wartość 1 MPa odnosi się do minimalnej wartości wytrzymałości pozwalającej przemieszczać próbki.



ADEKIT H 9971

ADEKIT A 171

STRUKTURALNY KLEJ EPOKSYDOWY

SAMOGASNĄCY : FAR 25 853

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE (5)

Twardość	ISO 868-2003	Shore D1 / D 15	83 / 80
Temperatura zeszklenia TG	ISO 11359-2002	°C	61
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [- 30 ; + 60]°C	ISO 11359-1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	74
Temperatura pracy		°C	[-40 ; + 100]

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

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU

Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska	MPa	19.5 CF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : (ISO 4587-95) ; (ISO 175-99)		
- oleju samochodowego w 70°C	MPa	20.5 CF
- kwasu chlorowodorowego (0.1 N) w 23°C	MPa	21 CF
- sody (0.1 N) w 23°C	MPa	22 CF
- wody morskiej w 23°C	MPa	23 CF
- etyliny w 23°C	MPa	18 CF
- gazu w 23°C	MPa	21 CF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C. (ISO 4587-95)	MPa	22 CF

WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 171 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 171 / H 9971 należy używać w temperaturze od +18 do +35°C. Większość swoich parametrów produkt uzyskuje po 24 h w temperaturze pokojowej zaś pełną wytrzymałość po 7 dniach. Wygrzewanie połączenia prowadzi do skrócenia czasu otrzymania pełnej wytrzymałości.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI :

Adhezja występująca w połączeniach klejonych jest wynikiem indywidualnych własności łączonych

- * 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,



ADEKIT H 9971

ADEKIT A 171

**STRUKTURALNY KLEJ EPOKSYDOWY
SAMOGASNĄCY : FAR 25 853**

BEZPIECZENSTWO 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 15°C do 25°C.

OPAKOWANIA :

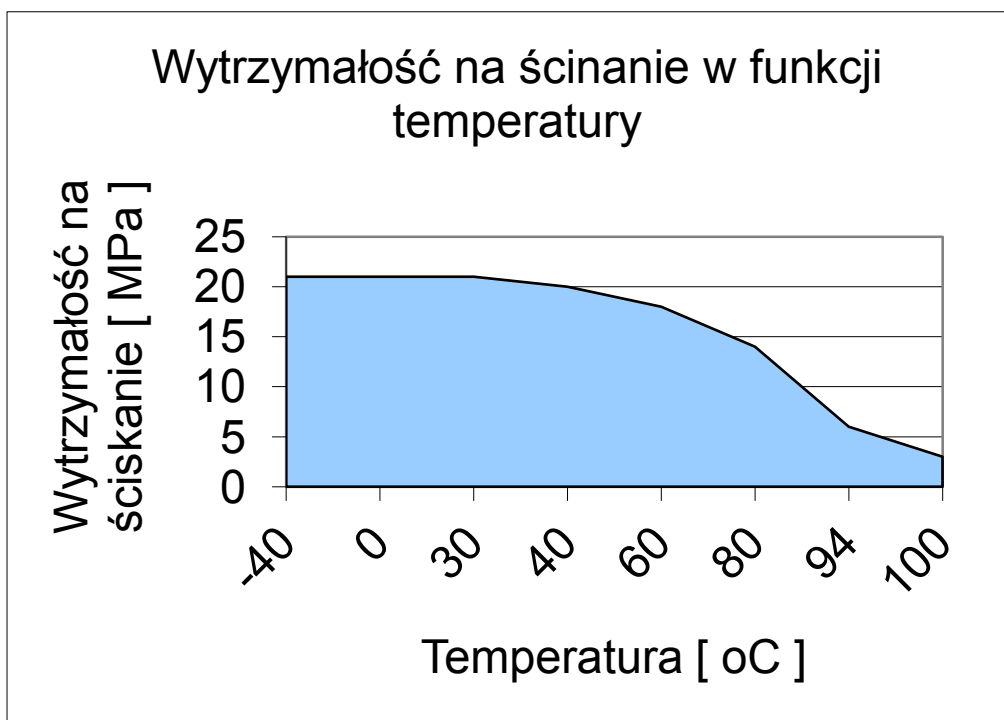
ADEKIT A 171	ADEKIT H 9971
12 nabojów po 400 ml	(5 + 5) kg ; (25 + 25) kg

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

ANEKS



Cykl utwardzania : 8 h w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej.

CYKL D3 (zgodnie z norma ISO 9142-1003)

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

Przebieg temperatury (kolor granatowy)

Wilgotność w % (kolor różowy)

