



Adekkit A 175 (H 9975) jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym o długim czasie życia. Posiada dobrą wytrzymałość na oddzieranie i dobrą odporność na starzenie w szerokim zakresie temperatur. Odpowiedni do klejenia powierzchni pionowych (nie spływa). Bardzo dobra odporność na obciążenia dynamiczne (wibracje, udary), dobra odporność starzeniowa, polecany do pracy w warunkach środowisk agresywnych.

ZASTOSOWANIA :

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

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	90	
Proporcja mieszania - obj.	100	100	
Kolor :	Szary	Szary	Szary
Gęstość w 25°C	1,38	1,23	1,3
Czas życia w 25°C (100 g)			70 min.
Czas otwarty w 25°C			90 min.
Lepkość Brookfielda RVT (Pa.s)	1200	880	940

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE POŁĄCZENIA ⁽¹⁾			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	ISO 4587-2003	h.	10 h
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C	ISO 4587-2003	h.	20 h 30 min
Wytrzymałość na ścinanie (2)	ISO 4587-2003	MPa	21 CF (3)
Wytrzymałość na oddzieranie (2)	ISO 4578-1997	kN/m	4 CF (3)

(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	80 / 75
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	31
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	5
Temperatura zeszklenia TG (TMA-METTLER)		°C	55
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [+ 60 ; + 120]°C		10 ⁻⁶ K ⁻¹	190
Temperatura pracy		°C	[-40 ; + 120]

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU⁽¹⁾

Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C. (ISO 4587-2003)	MPa	16 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	20 CF
- kwasu chlorowodorowego (0.1 N) w 23°C	MPa	21 CF
- sody (0.1 N) w 23°C	MPa	21 CF
- wody morskiej w 23°C	MPa	21 CF
- etyliny w 23°C	MPa	21 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 175 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 175 / H 9975 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.



ADEKIT H 9975

ADEKIT A 175

**STRUKTURALNY KLEJ EPOKSYDOWY
DŁUGI CZAS ŻYCIA**

PRZECHOWYWANIE :

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

OPAKOWANIA :

SZARY	H 9975 GS A 175/400 GS	(16 + 14) kg 12 nabojów
-------	---------------------------	------------------------------

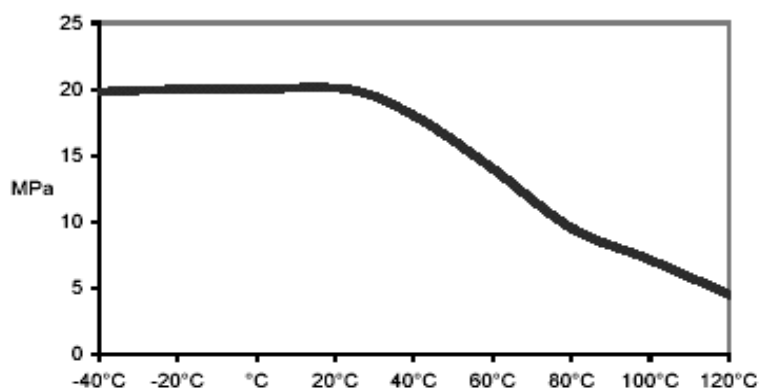
GWARANCJA :

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 (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)

