



Adekkit A 210/H 6210 jest napełnionym dwuskładnikowym klejem poliuretanowym. Pozwala na łączenie materiałów o zróżnicowanej naturze dając połączenie o dobrej wytrzymałości na oddzieranie i dobrej odporności na starzenie. Główne zastosowania: łączenie struktur metalowych i kompozytowych w przemyśle transportowym ( lotnictwo, kolejnictwo ), samochody i pojazdy sportowe.

### WŁAŚCIWOŚCI :

Poliuretanowy klej napełniony wiążący w emperaturze pokojowej. Podwyższona lepkość - brak spływania z pionowych ścianek. Wydłużony czas życia pozwala na klejenie dużych powierzchni. Doskonała wytrzymałość na obciążenia dynamiczne ( wibracje i udary ), Właściwości tłumiące hałas. Zachowuje swoje parametry w niskich temperaturach. Rekomendowany do łączenia materiałów o różnej rozszerzalności oraz do pracy w środowisku agresywnym. Doskonała odporność na starzenie.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	POLIOL	IZOCYJANIAN	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	150	100	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Kolor :	Szary	Transparentny	Szary
Lepkość Brookfield LTV w 25°C	8 000 Pa.s	1 500 Pa.s	5 500 Pa.s
Gęstość w 25°C ISO 1675-1985	1,7	1,09	1,37
Czas życia w 25°C ( 100 g ) GEL TIMER			45 min.
Czas otwarty w 25°C			60 min.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE POŁĄCZENIA ( 1 )			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	ISO 4587-2003	h	5
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C	ISO 4587-2003	h	18
Wytrzymałość na ścinanie na aluminium	ISO 4587-2003	MPa	10 CF ( 3 )
Wytrzymałość na oddzieranie ( 2 )	ISO 4578-1997	MPa	5 CF

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE ( 1 )			
Twardość	ISO 868-2003	Shore D1 / D 15	50 / 45
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	6
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	77
Temperatura zeszklenia TG	ISO 11359-2002	°C	33
Współczynnik rozszerzalności cieplnej ( CTE ) [ + 40 ; + 80 ]°C		10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	170
Temperatura pracy		°C	[ -40 ; + 80 ]

### WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU<sup>(1)</sup>

Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C. ( ISO 4587-2003 )	MPa	7 CF
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego : 15 cykli " D 3 " patrz ANEX	MPa	10 CF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : ( ISO 4587-2003 ) ; ( ISO 175-1999 )		
- oleju samochodowego w 70°C	MPa	9 CF
- kwasu chlorowodorowego ( 0.1 N ) w 23°C	MPa	9 CF
- sody ( 0.1 N ) w 23°C	MPa	6 CF
- wody morskiej w 23°C	MPa	10 CF
- etyliny w 23°C	MPa	9 CF
- gazu w 23°C	MPa	6 CF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C. ( ISO 4587-2003 )	MPa	10 CF

### WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 210 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 210 / H 6210 należy używać w temperaturze od +15 do +35°C.

### BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

Zwykle 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 od 15°C do 25°C.

### **OPAKOWANIA :**

H 6210 : 6 x ( 0,50+0,75 ) kg ; ( 27 + 42 ) kg

A 210/50 : 12 nabojów po 50 ml

A 210/400 : 12 nabojów po 400 ml

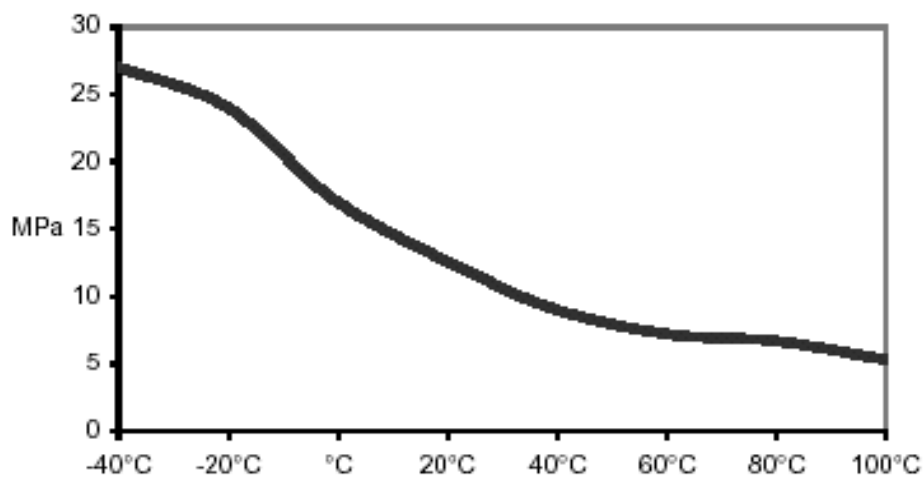
### **GWARANCJA :**

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

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: <a href="http://www.amod.pl">www.amod.pl</a>	<a href="mailto:info@amod.com.pl">e-mail:info@amod.com.pl</a>

## A N E K S

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 ISO 9142-1993 )

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

Przebieg temperatury ( kolor granatowy )

Wilgotność w % ( kolor różowy )

