



ADEKIT A 211 BG

KLEJ POLIURETANOWY
FAR 25 oraz V0 ZGODNIE Z UL 94



Adekit A 211 jest 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. Łączenie komponentów elektronicznych.

WŁAŚCIWOŚCI :

Poliuretanowy klej napełniony wiążący w emperaturze pokojowej. Konsystencja tiksotropowa - 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. Odporność na ogień - klej samogasnący.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	POLIOL	IZOCYJANIAN	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	72	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Kolor :	Beżowy	Transparentny	Beżowy
Postać	pastą	pastą	pastą tiksotropową
Gęstość w 25°C ISO 1675-1985	1,50	1,09	1.32
Czas życia w 25°C (100 g) GEL TIMER			35 min.
Czas otwarty w 25°C			40 min.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE			
Twardość	ISO 868-2003	Shore D1 / D 15	50 / 45
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	6
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	6
Temperatura zeszklenia TG	ISO 11359-2002	°C	80
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [- 40 ; + 40]°C		10 ⁻⁶ K ⁻¹	160
Temperatura pracy (TMA-METTLER)		°C	[-40 ; + 80]
Właściwości samogasnące	UL 94	6 mm	V0
	FAR 25 Dodatek F część 1	test pionowy	rezultat pozytywny



ADEKIT A 211 BG

KLEJ POLIURETANOWY
FAR 25 oraz V0 ZGODNIE Z UL 94

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU ⁽¹⁾			
Wytrzymałość na ścinanie na aluminium	ISO 4587-2003	MPa	10 CF (3)
Wytrzymałość na oddzieranie (2)	ISO 4578-1997	MPa	9 CF
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 75°C - 14 dni.(ISO 4587-2003)		MPa	6 SCF
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego : 21 cykli " D 3 " (ISO 4587-2003)		MPa	8 SCF
Wytrzymałość na ścinanie po 90 cyklach termicznych (- 50°C ; + 125°C) (ISO 4587-1997)		MPa	8 CF
Wytrzymałość na ścinanie po 7 cyklach wilgoć / ciepło wg MIL STD 310 E metoda 507.3 (ISO 4587-2003)		MPa	8 CF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C (immersja). (ISO 4587-2003)		MPa	8 SCF

- (1) - próbka : aluminium 2017A trawione w kąpeli sulfochromowej
 (2) - warunki utwardzania : 16 h w 70oC + 48 h w temperaturze pokojowej
 (3) - SCF : powierzchniowe zniszczenie kohezyjne zgodnie z normą : ISO 10365 : 1992
 CF - zniszczenie kohezyjne zgodnie z normą ISO 10365 : 1992

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 primera lub środka odtłuszczającego prosimy o kontakt z naszym działem technicznym oraz zapoznanie się z instrukcją przygotowania powierzchni.



ADEKIT A 211 BG

KLEJ POLIURETANOWY
FAR 25 oraz V0 ZGODNIE Z UL 94

WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 211 jest pakowany w 50 ml tuby i wymaga do użycia ręcznego lub pneumatycznego pistoletu. Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 50 ml. W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny. Produktu A 211 należy używać w temperaturze od +18 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.

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 9 miesięcy w oryginalnych, nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze od 15°C do 25°C.

OPAKOWANIA :

A 211 BG / 50 : 12 nabołów po 50 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 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