

Adekit A 220 (H 6220) jest dwuskładnikowym klejem poliuretanowym. Pozwala na łączenie materiałów o zróżnicowanej naturze dając połączenie o dobrej wytrzymałości na oddzieranie i dobrej odporności na starzenie. Idealny do łączenia laminatów (poliestrowo-szklanych oraz epoksydowo-szklanych) ze sobą oraz z elementami metalowymi.

WŁAŚCIWOŚCI :

Dwuskładnikowy, napełniony, szybko utwardzalny klej poliuretanowy wiążący w temperaturze pokojowej. Nie spływa z pionowych ścianek. Wysoka wytrzymałość na obciążenia dynamiczne (wibracje i udary). Dobre właściwości tłumiące hałas. Zachowuje parametry wytrzymałościowe w niskich temperaturach. Produkt polecany do łączenia materiałów o różnych rozszerzalnościach. Wysoka odporność na starzenie i środowisko agresywne.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	POLIOL	IZOCYJANIAN	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	130	100	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Kolor	Ciemny szary	Beżowy	Szary
Gęstość w 25°C	1,51	1,18	1,35
Czas życia w 25°C (100 g) GEL TIMER			9 min.
Czas otwarty w 25°C			16 min.
Lepkość Brookfielda LTV (Pa.s)	3500	20	600

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE POŁĄCZENIA ⁽¹⁾			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	ISO 4587-2003	min.	90
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C	ISO 4587-2003	h.	4
Wytrzymałość na ścinanie na aluminium (1)	ISO 4587-2003	MPa	16 CF (3)
Wytrzymałość na oddzieranie (2)	ISO 4578-1997	kN/m	12 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, AF - zniszczenie adhezyjne

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE			
Twardość (ISO 868-2003)	Shore A1 / A 15		90 / 87
Wytrzymałość na rozciąganie (ISO 527-1993)	MPa		8
Wydłużenie przy zerwaniu (ISO 527-1993)	%		95
Temperatura zeszklenia TG (ISO 11359-2002)	°C		-10
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [+ 30 ; + 80]°C (ISO 11359-1999)	10 ⁻⁶ K ⁻¹		190
Temperatura pracy	°C		[-40 ; + 80]

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU⁽¹⁾

Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 70°C - 15 dni (ISO 4587-2003)	MPa	3 AF (3)
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego : 15 cykli " D 3 " patrz ANEX	MPa	16 CF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : (ISO 4587-2003) ; (ISO 175-1099)		
- oleju samochodowego w 70°C	MPa	16 CF
- kwasu chlorowodorowego (0.1 N) w 23°C	MPa	13 CF
- sody (0.1 N) w 23°C	MPa	9 CF
- wody morskiej w 23°C	MPa	15 CF
- etyliny w 23°C	MPa	16 CF
- gazu w 23°C	MPa	5 CF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C. (ISO 4587-2003)	MPa	16 CF

WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 220 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 220 / H 6220 należy używać w temperaturze od +15 do +25°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 Adekit A 220 wynosi 9 miesięcy zaś Adekit H 6220 wynosi 12 miesięcy w oryginalnych, nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze od 15°C do 25°C.

OPAKOWANIA :

H 6220 GS : 1 x (6,5 + 5,0) kg
A 220/50 : 12 nabojów po 50 ml
A 220/400 : 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 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

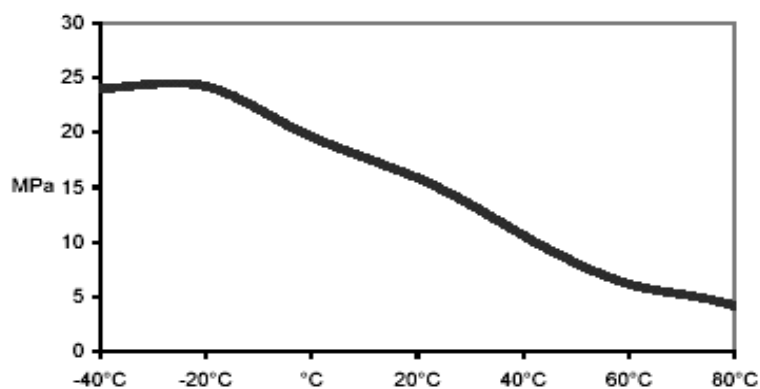
tel. komórkowy (0-602) 26-11-15

INTERNET: <http://www.amod.pl>

e-mail: info@amod.com.pl

ANEKS

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)

