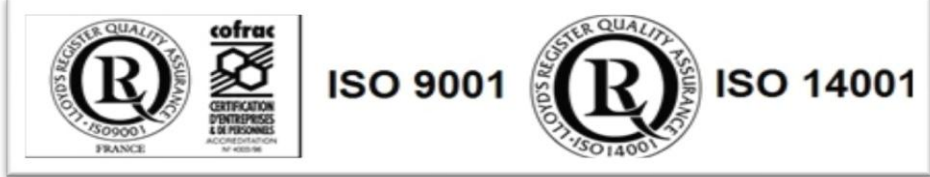


KLEJ POLIURETANOWY DO POŁĄCZEŃ ELASTYCZNYCH



Adekkit A 251 jest dwuskładnikowym klejem poliuretanowym. Pozwala na łączenie materiałów o zróżnicowanej naturze dając połączenie o dobrej wytrzymałości na oddzieranie. Polecany do łączenia elementów narażonych na obciążenia dynamiczne i niskie temperatury. Klejenie elementów elastycznych, reperacje (elastomery, pianki poliuretanowe, guma).

WŁAŚCIWOŚCI :

Poliuretanowy, dwuskładnikowy klej wiązący w temperaturze pokojowej. Konsystencja ciekła dająca możliwość użycia metodą wtrysku. Szybkie utwardzanie. Doskonałe parametry podczas obciążeń dynamicznych (wibracje, udary) jak również dobre właściwości głuszące hałas. Stałość parametrów połączenia w niskich temperaturach. Wysoka wartość wydłużenia względnego (300 %) pozwalająca na łączenie bardzo zróżnicowanych materiałów. Dobra odporność starzeniowa, polecany do pracy w środowisku agresywnym.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	POLIOL	IZOCYJNIAN	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	77	
Proporcja mieszania - obj.	100	100	
Postać :	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor :	Czarny	Bursztynowy	Czarny
Gęstość w 25°C	1,50	1,10	1,29
Czas życia (50 g) w 25°C			5 min.
Czas otwarty			8 min.
Czas pełnego utwardzenia w 25°C			24 godz

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE ⁽¹⁾			
Twardość końcowa	ISO 868-2003	Shore A	65
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	7
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	300
Temperatura pracy		°C	(- 40°C ; + 80°C)

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU ⁽¹⁾		
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C (ISO 4587-2003)	h.	4 h. 30 min.
Wytrzymałość na ścinanie badana na próbce z Al. poddanej kąpeli sulfochromowej (ISO 4587-2003)	MPa	11 CF (3)
Wytrzymałość na oddzieranie (2) (ISO 4578-1997)	kN/m	9 CF

(1) - wytrzymałość na ścinanie na aluminium 2017A poddanego kąpeli sulfochromowej

(2) - warunki utwardzenia : 8 godz w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej.

(3) - CF - zniszczenie kohezyjne zgodnie z normą ISO 10365-95

WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 251 jest pakowany w 50 ml tuby i wymaga stosowania 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 251 należy używać w temperaturze od +15 do +35°C.

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.

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.

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 6 miesięcy dla A 251 w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze 15°C do 25°C .

OPAKOWANIA :

Adekit A 251 : 48 nabojów x 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: <http://www.amod.com.pl>

e-mail: info@amod.com.pl