



Adekit A 252 jest dwuskładnikowym, napełnionym klejem poliuretanowym. Pozwala na łączenie materiałów o zróżnicowanej naturze dając połączenie o dobrej wytrzymałości na oddzieranie i dobrej odporności na starzenie. Klejenie elementów metalowych ( przemysł lotniczy ), łączenie części z gumy, zastosowanie w przemyśle okrętowym, klejenie kompozytów.

### WŁAŚCIWOŚCI :

Poliuretanowy, dwuskładnikowy klej wiązający 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 - objętość.	100	100	
Postać :	Pasta tiksotropowa	Ciecz	Pasta tiksotropowa
Kolor :	Czarny	Bursztynowy	Czarny
Gęstość w 25°C	1,51	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
Temperatura pracy			( - 40°C ; + 80°C )

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE <sup>(1)</sup>			
Twardość końcowa	( ISO 868-2003 )	Shore A	70 - 75
Wytrzymałość na rozciąganie	( ISO 527-1993 )	MPa	7
Wydłużenie przy zerwaniu	( ISO 527-1993 )	%	300

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU <sup>(1)</sup>			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	( ISO 4587-2003 )	min	60
Wytrzymałość na ścinanie badana na próbce z Al. poddanej kąpieli sulfochromowej	( ISO 4587-2003 )	MPa	11 CF ( 2 )
Wytrzymałość na oddzieranie badana na próbce z Al. poddanej kąpieli sulfochromowej	( ISO 4587-2003 )	kN/m	9 CF

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

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

### WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 252 jest pakowany w 50 ml i 400 ml tuby i wymaga stosowania ręcznego lub pneumatycznego pistoletu. Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 50 ml i 400 ml. W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie możliwości zastosowania maszyny. Produktu A 252 należy używać w temperaturze od +18 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 :

- \* odłuszczenie 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 odłuszczonego 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 9 miesięcy dla A 252 w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze 15°C do 25°C .

### OPAKOWANIA :

Adekit A 252 : 12 nabojów x 50 ml

Adekit A 252 : 12 nabojów x 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: [www.amod.pl](http://www.amod.pl) oraz [www.amod.com.pl](http://www.amod.com.pl)

e-mail:[info@amod.com.pl](mailto:info@amod.com.pl)