

Adekkit A 280 / H 6280 jest dwuskładnikowym, napełnionym klejem poliuretanowym. Pozwala na łączenie materiałów o zróżnicowanej naturze dając połączenie o dobrej wytrzymałości na oddzieranie i dobrej odporności na starzenie. Podstawowe zastosowania to klejenie dużych serii - części samochodowe wytwarzane metodą SMC ( spojery, zderzaki... ), klejenie elementów kompozytowych

### WŁAŚCIWOŚCI :

Dwuskładnikowy, napełniony, szybkoztwardzalny 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	IZOCYJNIAN	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	130	100	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Lepkość Brookfield LTV w 25°C ( Pa.s )	6,4	20	600
Kolor :	Czarny Beżowy	Beżowy	Czarny Beżowy
Gęstość w 25°C ISO 1675-1985	1,50	1,18	
Gęstość w 23°C ISO 2781-1996			1,35
Czas życia ( 100 g ) w 25°C			6 min
Czas otwarty			10 min

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE <sup>(1)</sup>			
Twardość końcowa	( ISO 868-2003 )	Shore A1 / A 15	90 / 87
Wytrzymałość na rozciąganie	( ISO 527-1993 )	MPa	10
Wydłużenie przy zerwaniu	( ISO 527-1993 )	%	85
Temperatura zeszklenia TG	( ISO 11359-2002 )	°C	0
Współczynnik rozszerzalności cieplnej ( CTE ) ( +30 ; +100 )°C	( ISO 11359-1999 )	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	170
Temperatura pracy		°C	( - 40 ; + 110 )

### WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 280 jest pakowany w 400 ml tuby i wymaga stosowania ręcznego lub pneumatycznego pistoletu. Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 400 ml. W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny. Produktu A 280 należy używać w temperaturze od +15 do +35°C.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU		
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C ( ISO 4587-2003 )	min	45
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C ( ISO 4587-2003 )	h.	3
Wytrzymałość na oddzieranie ( 2 ) ( ISO 4578-1997 )	kN / m	10 CF ( 3 )
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C -15 dni ( ISO 4587-2003 )	MPa	6 AF
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia w 60°C 95% HR ( ISO 10365-1992 )	MPa	16 CF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : ( ISO 4587-2003 ) ; ( ISO 175-1999 )		
- oleju samochodowego w 70°C	MPa	13 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	14 CF
- etyliny w 23°C	MPa	17 CF
- gazu w 23°C	MPa	1 CF
Wytrzymałość na ścinanie ( 2 ) ( ISO 4587-2003 )		
- aluminium ( 1 )	MPa	19 CF
- piaskowany ABS	MPa	7 SCF
- piaskowany PC	MPa	8 SCF
- piaskowany PA6	MPa	4 SCF
- piaskowany PVC	MPa	7 SF
- piaskowany PMMA	MPa	8 SF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C. ( ISO 4587-2003 )	MPa	14 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 zgodnie z normą ISO 10365-95

SCF - powierzchniowe zniszczenie kohezyjne zgodnie z normą ISO 10365-95

SF - zniszczenie elementu klejonego zgodnie z normą ISO 10365-95

## 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 9 miesięcy dla A 280 a 12 miesięcy dla H 6280 przechowywanych w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze 15°C do 25°C .

## OPAKOWANIA :

Adekit A 280 : 12 nabojów x 400 ml  
Adekit H 6280 : ( 40 + 32 ) kg

## GWARANCJA :

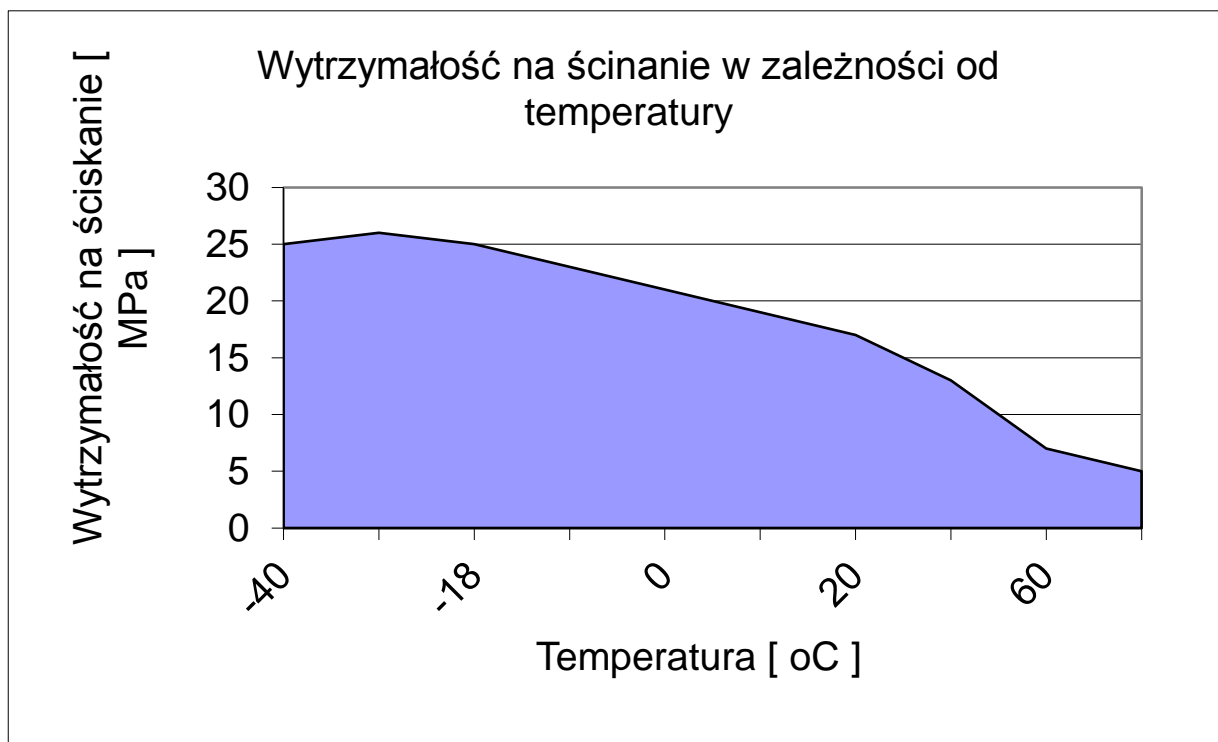
Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za określenie przydatności ( w swoich warunkach ) produktu AXSON ( przed dokonaniem zakupu ) do proponowanego zastosowania. 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. ( 22 ) 633-85-06 tel. ( 22 ) 669-39-76  
tel. komórkowy ( 602 ) 26-11-15

INTERNET: [www.amod.com.pl](http://www.amod.com.pl)

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



**CYKL D3 ( zgodnie z normą ISO 9142-1993 )**

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

Przebieg temperatury ( kolor granatowy )

Wilgotność w % ( kolor różowy )

