



ISO 9001



ISO 14001

Adekit A 290 / H 6290 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, szybkoutwardzalny 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	100	77	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Lepkość Brookfield LTV w 25°C (Pa.s)	6,400	16	600
Kolor :	Beżowy, Czarny	Beżowy	Beżowy, Czarny
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			3 min
Czas otwarty			3 min
Czas pełnego utwardzenia			16 godz

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE ⁽¹⁾			
Twardość końcowa (ISO 868-2003)		Shore D1 / D 15	60 / 52
Wytrzymałość na rozciąganie (ISO 527-1993)		MPa	13
Wydłużenie przy zerwaniu (ISO 527-1993)		%	90
Temperatura zeszklenia TG (ISO 11359-2002)		°C	0
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) (+30 ; +100)°C (ISO 11359-1999)		10 ⁻⁶ K ⁻¹	160
Temperatura pracy		°C	(- 40 ; + 100)

WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 290 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 (H 6290). Produktu A 290 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	10
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C (ISO 4587-2003)	min	30
Wytrzymałość na ścinanie na aluminium . (ISO 4587-2003)	MPa	15 CF (3)
Wytrzymałość na oddzieranie (2) (ISO 4578-1997)	kN / m	9 CF
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska . wilgotnej katapłazmy w 80°C -15 dni (ISO 4587-2003)	MPa	6 AF
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia 15 cykli D 3	MPa	15 CF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : (ISO 4587-2003) ; (ISO 175-1999)		
- oleju samochodowego w 70°C	MPa	15 CF
- kwasu chlorowodorowego (0.1 N) w 23°C	MPa	14 CF
- sody (0.1 N) w 23°C	MPa	8 CF
- wody morskiej w 23°C	MPa	13 CF
- etyliny w 23°C	MPa	9 CF
- gazu w 23°C	MPa	4 CF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C. (ISO 4587-2003)	MPa	15 CF

- (1) - wytrzymałość na ścinanie na aluminium 2017A poddanego kąpeli sulfochromowej
 (2) - warunki utwardzania : 16 h w 70°C + 48 h w temperaturze pokojowej
 (3) - CF - zniszczenie kohezyjne zgodnie z normą ISO 10365-92
 AF - zniszczenie adhezyjne zgodnie z normą ISO 10365-92

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 dla A 290 a 12 miesięcy dla H 6290 przechowywanych w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze 15°C do 25°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.

OPAKOWANIA :

Adekit A 290 : 12 nabołów x 400 ml

Adekit H 6290 : (40 + 32) kg

GWARANCJA :

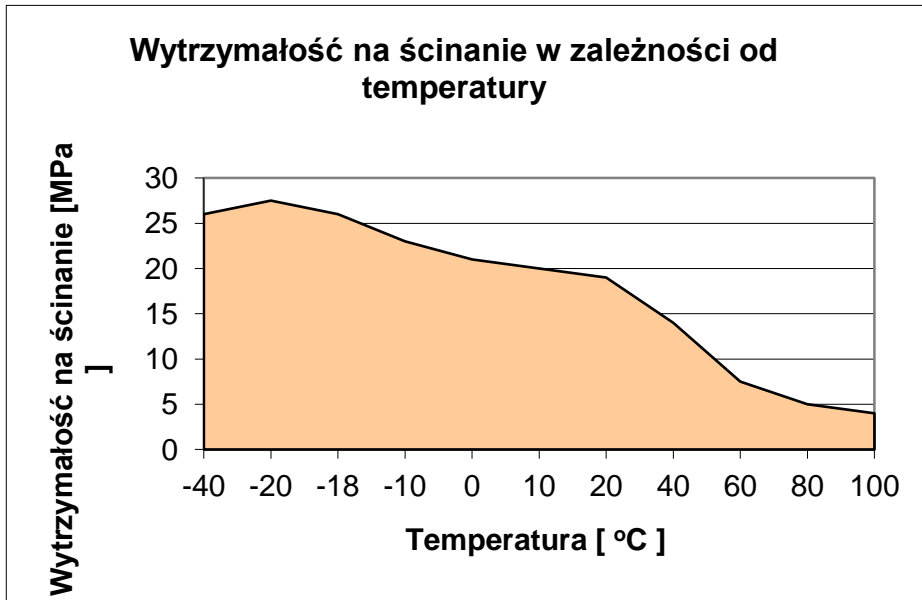
Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu AXSON (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. AXSON 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. (0-22) 633-85-06 tel. (0-22) 669-39-76
tel. komórkowy (0-602) 26-11-15

INTERNET: www.amod.pl

e-mail: 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)

