



ISO 9001



ISO 14001

OPIS:

Adekkit A 310 jest dwuskładnikowym, nienapełnionym klejem metakrylatowym. Łączy części z termoplastów (np. ABS), metali (aluminium, stal nierdzewna / stal galwanizowana), klei elementy wykonane z żywic poliuretanowych (prototypy, RIM, ...) oraz laminaty.

WŁAŚCIWOŚCI :

Dwuskładnikowy klej metakrylatowy wiążący w temperaturze pokojowej. Nie spływa z pionowych ścianek. Klej szybko utwardzalny. Doskonale właściwości zarówno w niskich jak i wysokich temperaturach. Przeznaczony do łączenia materiałów o różnych rozszerzalnościach cieplnych. Odporny na obciążenia dynamiczne (wibracje i udary) oraz na środowisko agresywne. Dobra odporność starzeniowa. Nie wymaga idealnego przygotowania powierzchni przed klejeniem.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

	ŻYWICA	AKTYWATOR	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	
Proporcja mieszania - objętość.	100	100	
Kolor :	Białawy	Żółty	Żółta pasta
Gęstość w 25°C ISO 1675-1985			1,00
Czas otwarty w 25°C			10 min.
Czas wstępnego utwardzenia w 25°C			25 min.
Czas pełnego utwardzenia w 25°C			24 h.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE (1)

Twardość końcowa (ISO 868-2003)	Shore D	75
Wytrzymałość na rozciąganie (ISO 527-1993)	MPa	16
Wydłużenie przy zerwaniu (ISO 527-1993)	%	10
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) (-20 ; +40)°C (ISO 11359)	10 ⁻⁶ K ⁻¹	100
Temperatura pracy	°C	(- 40 ; + 120)°C

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU (1)

Wytrzymałość na ścinanie badana na próbce: piaskowane aluminium typ 2017 (ISO 4587-2003)	MPa	24
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 70°C (10 dni) (ISO 4587-2003)	MPa	22
Wytrzymałość na oddzieranie metodą rolki pływającej (ISO 4578-1997)	kN/m	5

PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi maksymalnie 12 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze od + 12°C do + 23°C.

Zalecamy przechowywanie produktu w chłodziarce i zużycie go stosunkowo szybko po otwarciu.

OPAKOWANIA :

12 nabojów po 50 ml każdy oraz 12 nabojów po 400 ml każdy

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.

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA :

Po całkowitym utwardzeniu ADEKIT A310 ze swej natury chemicznej wykazuje dobrą odporność na przedłużone działanie wody, wody morskiej, węglowodorów, rozcieńczonych zasad, kwasów. Działanie stężonych kwasów i zasad powinna być ograniczone w czasie. Odporność na działanie detergentów, węglowodorów, olejów mineralnych, rozpuszczalników zawierających chlor lub utleniających kwasów (kwas azotowy, siarkowy) w przypadku ciągłego kontaktu jest bardzo niska.

WYTYCZNE STOSOWANIA :

ADEKIT A 310 jest pakowany w 50 ml i 400 ml tuby i wymaga do użycia pneumatycznego pistoletu. Zaleca się użycie mieszalnika statycznego. W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny.

Produktu należy używać w temperaturze od 18°C do 35°C.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY :

Zwykłe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem :

- zapewnić dobrą wentylację
- nosić rękawice i okulary ochronne
- nosić ubranie ochronne (wodoodporne)

Bardziej szczegółowe informacje zawarte są w instrukcji dotyczącej bezpieczeństwa pracy z tym produktem.

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.pl oraz	www.amod.com.pl e-mail: info@amod.com.pl