



ADEKIT H9952

STRUKTURALNY KLEJ EPOKSYDOWY
WYSOKA ODPORNOŚĆ NA STARZENIE

WŁAŚCIWOŚCI

- *Bardzo wysoka odporność starzeniowa*
- *Klej zawiera cząsteczki nano*
- *Produkt samogasnący wg standardów lotniczych: FAR 25-853 oraz kolejowych: NF F16-101*
- *Zawiera cząsteczki o średnicy 200µm do łatwego utrzymania grubości nakładanej warstwy kleju*
- *Wysoka wytrzymałość na ścinanie i oddzieranie*
- *Długi czas otwarty (klejenie dużych powierzchni)*

ZASTOSOWANIA

- *Połączenia o wysokiej wytrzymałości*
- *Klejenie struktur: typu plaster miodu, blach aluminiowych, blach ze stali nierdzewnej, materiałów kompozytowych, drewna, tworzyw termoplastycznych, pianek...*
- *Klejenie epoksydowych kompozytów węglowych i szklanych, kompozytów poliestrowych, struktur metalicznych*

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE

Skład		ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania (wagowo)		100	47	-
Proporcja mieszania (objętościowo) w 25°C		100	50	-
Postać		Ciecz lepka	Ciecz lepka	Ciecz lepka
Kolor		Czarny	Beżowy	Czarny
Lepkość w 25°C 10tr (Pa.s)	BROOKFIELD	150	220	90
Lepkość w 25°C 2.5tr (Pa.s)	BROOKFIELD	350	650	200
Gęstość w 25°C (g/cm ³)	ISO 1675	1,40	1,30	-
Gęstość mieszanki w 23°C	ISO 2781	-	-	1,38
Czas życia w 25°C na 100 g (min)	Gel Timer TECAM	-	-	120

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE (1)

Twardość	ISO 868	Shore D	85
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527	MPa	42
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527	%	3
Temperatura pracy *	metoda AXSON	°C	-40 ; + 150

(1) Warunki utwardzania : 16h w 70°C

*temperatura pracy jest zdefiniowana jako temperatura, w której produkt wykazuje wartość odporności na ścinanie mierzonej na aluminium w 23°C, wynoszącą 1 MPa lub 10% początkowej odporności na ścinanie mierzonej na aluminium w 23°C po 1000 h. pracy w tej temperaturze.



ADEKIT H9952

STRUKTURALNY KLEJ EPOKSYDOWY
WYSOKA ODPORNOŚĆ NA STARZENIE

DOZOWANIE

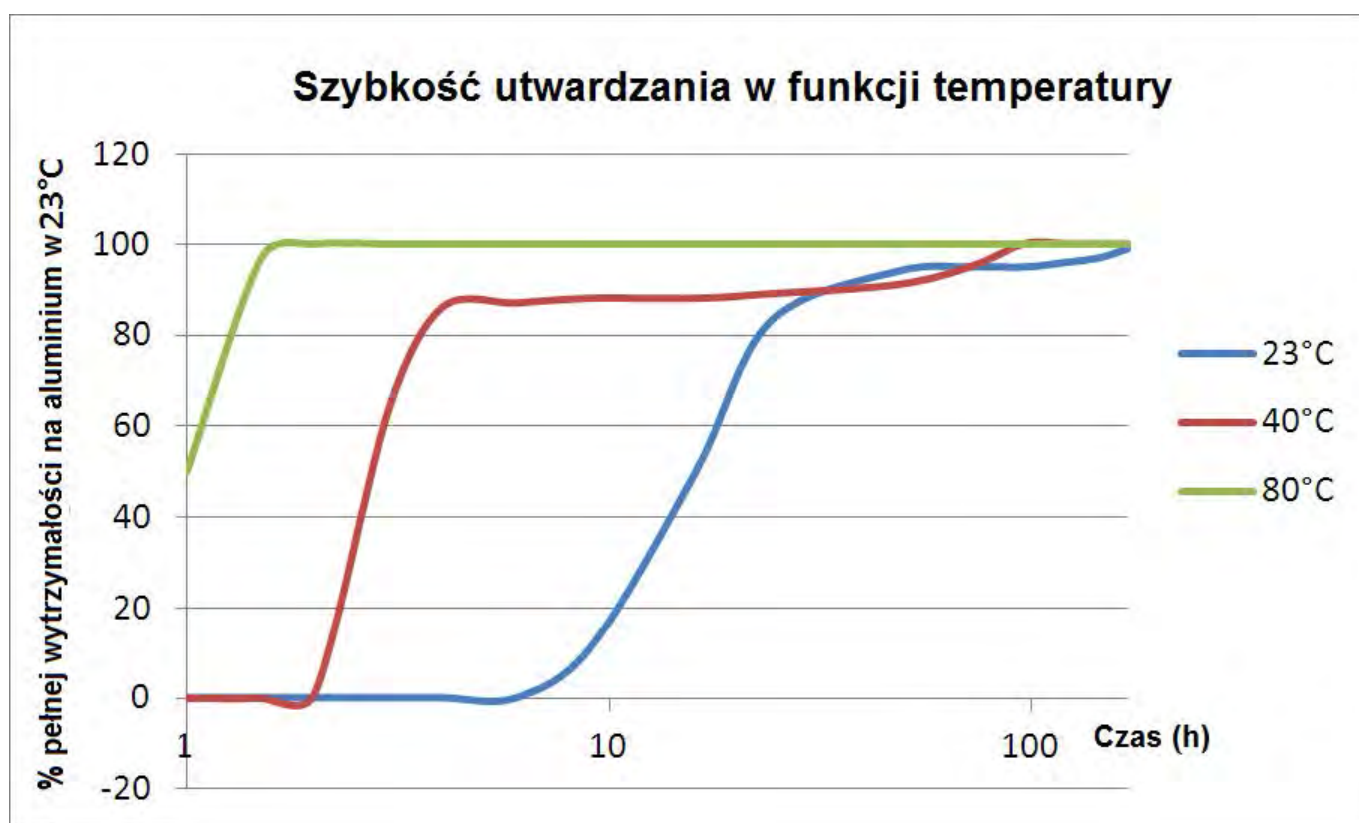
Dla zastosowań przemysłowych nasz personel techniczny pomoże dobrać odpowiednią maszynę dozującą.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

Każdy element klejony musi być pozbawiony wszelkich zanieczyszczeń (cząstek stałych, oleju itp.). Czysta i sucha powierzchnia jest absolutną koniecznością.

Proponujemy skonsultować z personelem technicznym wybór odpowiedniego sposobu oczyszczenia i odtłuszczenia powierzchni.

WŁAŚCIWOŚCI POŁĄCZENIA KLEJOWEGO



WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU (1)

Czas wstępnego utwardzania (2)		ISO 4587	h	6-8
Wytrzymałość na ścinanie		ISO 4587	MPA	
Stal nierdzewna 304 piaskowana	w 23°C			26 SCF
	wilgotna kataplazma w 70°C i 100% wilgotności względnej przez 1 tydzień			24 SCF
Aluminium 2017A piaskowane	w 23°C			22 SCF
	wilgotna kataplazma w 70°C i 100% wilgotności względnej przez			22 SCF 20 SCF 17 SCF 17 SCF
	1 tydzień			
	2 tygodnie 3 tygodnie 4 tygodnie			
Stal galwanizowana piaskowana	w 23°C	22 AF		
Prepregowe kompozyty węglowe	w 23°C	17 SCF		
Poliamid	w 23°C	5 SF		
Wytrzymałość na oddzieranie		ISO 4578	KN/m	
Aluminium 2017A piaskowane	w 23°C			5
	wilgotna kataplazma w 70°C i 100% wilgotności względnej przez 1 tydzień	4.5		

(2) Czas wstępnego utwardzania jest zdefiniowany jako czas potrzebny do osiągnięcia wytrzymałości na ścinanie (na aluminium w 23°C) wynoszącą 1 MPA)

SCF: Powierzchniowe zniszczenie kohezyjne

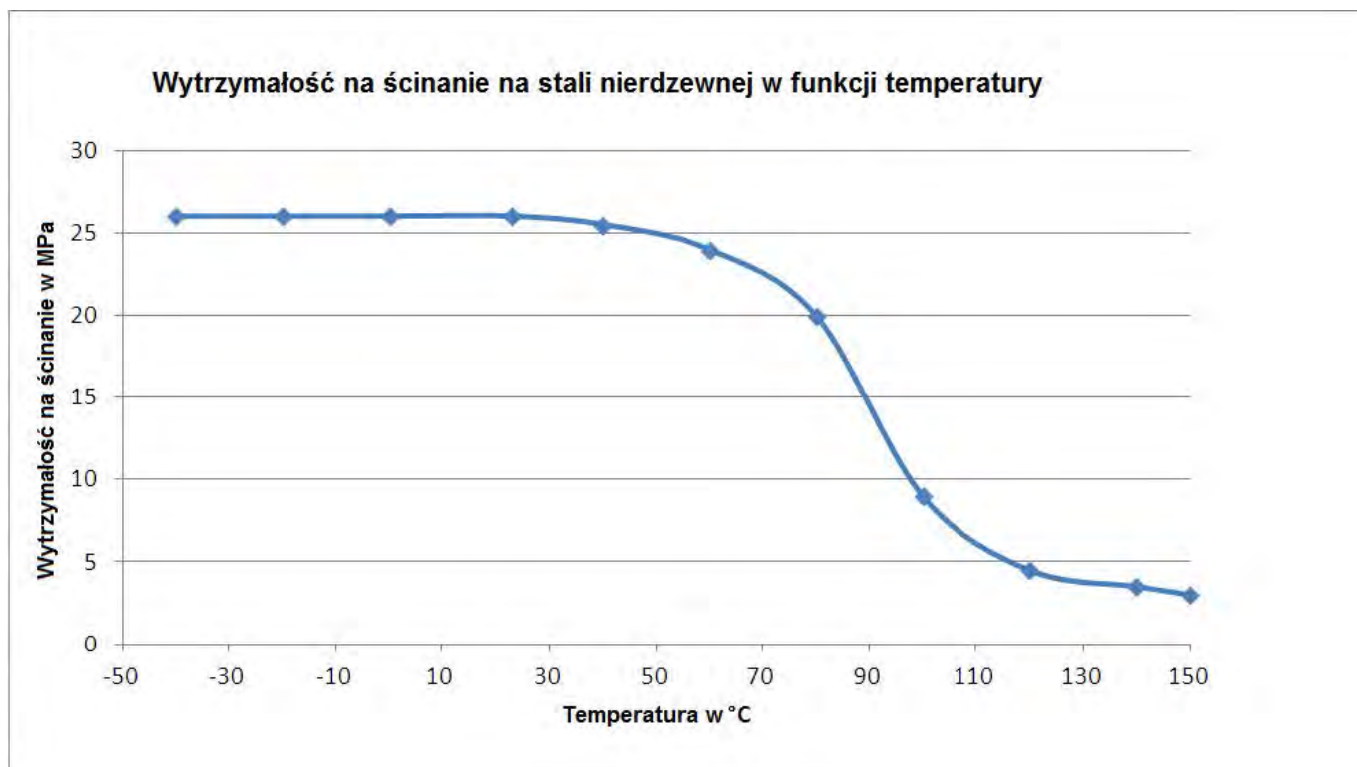
AF: Zniszczenie adhezyjne

SF: zniszczenie elementu klejonego zgodnie z normą ISO 10365.

OPAKOWANIA

zestaw w nabojach: 12 x 420 ml.

zestaw w bańkach: (żywica 2 x 39 kg + utwardzacz 1 x 37 kg)



BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY

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

- zapewnić dobrą wentylację
- nosić rękawice, okulary ochronne oraz odzież nieprzepuszczającą wody

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji

WARUNKI SKŁADOWANIA

Czas przechowywania obu części w suchym miejscu, temperaturze pomiędzy 15 i 25 °C, w nieotwieranych oryginalnych pojemnikach wynosi 12 miesięcy.

Po każdorazowym otwarciu pojemniki należy zamknąć pod osłoną suchego azotu.

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.

DYSTRYBUCJA



AMOD - ANDRZEJ MODRZEWSKI
 ul. RYDYGIERA 8, 01-793 WARSZAWA
 TEL./ FAX. 22 633 85 06 ; TEL. / FAX. 22 669 39 76
 TEL. KOMÓRKOWY 602 26 11 15
 info@amod.com.pl www.amod.com.pl