



ISO 9001



ISO 14001

ZASTOSOWANIE :

H 6179/H 6280 jest dwuskładnikowym klejem poliuretanowym. Pozwala na łączenie materiałów o zróżnicowanej naturze dając połączenie o wysokich parametrach wytrzymałościowych. Polecany do łączenia elementów narażonych na obciążenia dynamiczne i niskie temperatury. Klejenie laminatów epoksydowych i poliestrowych ze sobą oraz z metalami.

WŁAŚCIWOŚCI :

Proporcja mieszania 100 / 100 (objętościowo)
Kompozycja szybko utwardzana
Szeroki zakres temperatur pracy
Elastyczny

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	POLIOL	IZOCYJNIAN	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	127	100	
Proporcja mieszania - obj.	100	100	
Postać :	Ciecz	Ciecz	Ciecz
Kolor :	Beżowy	Beżowy	Beżowy
Gęstość w 25°C	1,48	1,17	1,35
Czas życia (50 g) w 25°C			6,5 min
Czas otwarty			1 h
Czas pełnego utwardzenia w 25°C			24 h

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE ⁽¹⁾			
Twardość końcowa	ISO 868-2003	Shore A	90
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527-1993	MPa	12
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527-1993	%	60
Temperatura pracy		°C	(- 40°C ; + 100°C)

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU ⁽¹⁾		
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C (ISO 4587-2003)	h.	5 h. 30 min.
Wytrzymałość na ścinanie na aluminium . (ISO 4587-2003)	MPa	14
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C, 15 dni (ISO 4587-2003)	MPa	8
Wytrzymałość na oddzieranie (2) (ISO 4578-1997)	kN/m	9
Wytrzymałość na oddzieranie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C - 15 dni (ISO 4578-1997)	kN/m	3,2

(1) - wytrzymałość na ścinanie na aluminium 2017A poddanego kąpeli sulfochromowej

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

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.

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 H 6179 i 12 miesięcy dla H 6180 w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze 15 °C do 25°C .

OPAKOWANIA :

H 6179 POLIOL - 23,4 kg H 6180 IZOCYJANIAN - 18 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