



Adekkit H 9951 jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym, którego właściwości czynią go idealnym do klejenia dużych powierzchni których połączenie musi wykazywać wysokie wartości wytrzymałości na oddzieranie i dobrą odporność na starzenie w szerokim zakresie temperatur.

### ZASTOSOWANIA :

Klejenie paneli : płyt o strukturze plastra miodu, arkuszy aluminium, blach stalowych, materiałów kompozytowych, drewna, materiałów termoplastycznych, pianek itp.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo	100	62	
Proporcja mieszania - objętość.	100	73	
Kolor	Jasny bursztyn	Czerwony transparentny	Jasny żółty
Gęstość w 25°C	1,16	0,98	1,08
Czas życia ( 50 g ) w 25°C			50 min.
Lepkość Brookfielda w 25°C ( mPa.s )	10 000	8 000	9 000

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE			
Twardość	( ISO 868-85 )	Shore D1 / D 15	75 / 73
Wytrzymałość na rozciąganie	( ISO 527-96 )	MPa	30
Wydłużenie przy zerwaniu	( ISO 527-96 )	%	10
Temperatura zeszklenia TG	( TMA-METTLER )	°C	60
Współczynnik rozszerzalności cieplnej ( CTE ) [ - 30 ; + 60 ]°C	( TMA-METTLER )	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	70
Temperatura pracy		°C	[ -40 ; + 100 ]

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE POŁĄCZENIA ( 1 )			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie = 1 MPa w 25°C	ISO 4587-2003	h.	6
Czas uzyskania 50 % max. wytrzym. na ścinanie w 25°C	ISO 4587-2003	h.	12
Wytrzymałość na ścinanie na aluminium	ISO 4587-2003	MPa	29 AF ( 2 )
Wytrzymałość na oddzieranie ( 2 )	ISO 4578-1997	kN/m	4 AF ( 2 )

Wytrzymałość na ścinanie na aluminium 2017A poddanego kąpeli sulfochromowej  
( 1 ) - warunki utwardzania : 8 h w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej  
( 2 ) - AF - zniszczenie adhezyjne zgodnie z normą ISO 10365-95

<b>WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE W POŁĄCZENIU( 1 )</b>		
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C. ( ISO 4587-2003 )	MPa	27 AF ( 2 )
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego : 15 cykli " D 3 " patrz ANEKS	MPa	29 AF ( 2 )
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku : ( ISO 4587-2003 ) ; ( ISO 175-1999 )		
- oleju samochodowego w 70°C	MPa	29 AF ( 2 )
- kwasu chlorowodorowego ( 0.1 N ) w 23°C	MPa	28 AF ( 2 )
- sody ( 0.1 N ) w 23°C	MPa	29 AF ( 2 )
- wody morskiej w 23°C	MPa	29 AF ( 2 )
- etyliny w 23°C	MPa	28 AF ( 2 )
- gazu w 23°C	MPa	28 AF ( 2 )
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym : 3 tygodnie w 100°C. ( ISO 4587-2003 )	MPa	28 AF ( 2 )

### WYTYCZNE STOSOWANIA :

W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny. Produktu H 9951 należy używać w temperaturze od +18 do +35 °C.

### 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.

### 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.

## STRUKTURALNY KLEJ EPOKSYDOWY WYSOKIE PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

---

### PRZECHOWYWANIE :

Okres składowania wynosi 18 miesięcy w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach przechowywanych w temperaturze 15°C do 25°C.

### OPAKOWANIA :

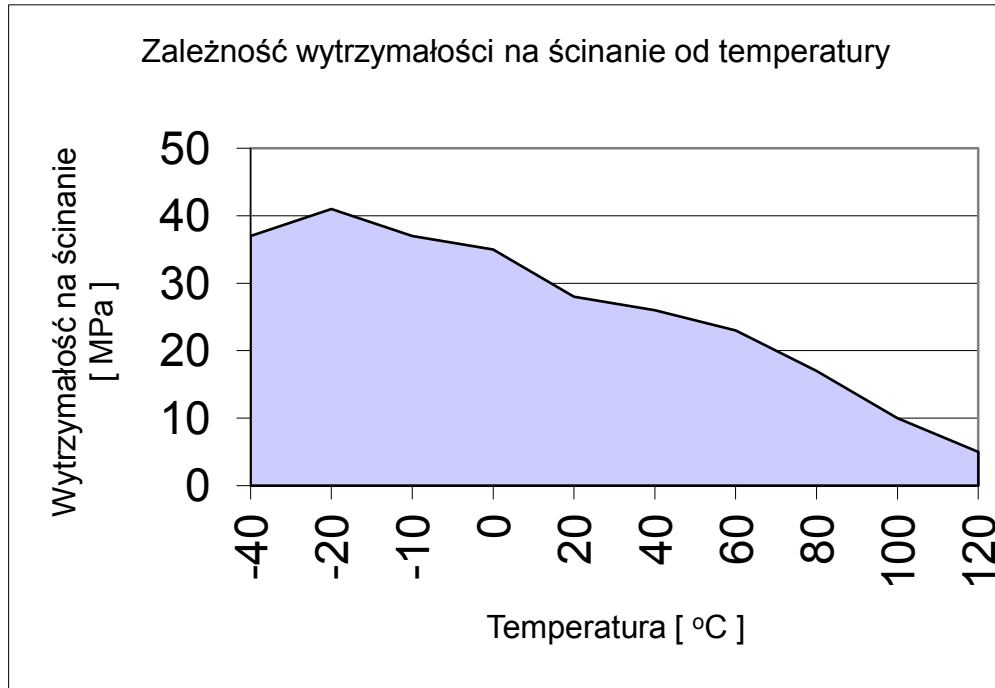
karton : 6 x ( 0,50 + 0,31 ) kg  
zestaw : 1 x ( 5,00 + 3,10 ) kg  
zestaw : 1 x ( 25,00 + 15,50 ) kg

### 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: <a href="http://www.amod.pl">www.amod.pl</a>	e-mail: <a href="mailto:info@amod.com.pl">info@amod.com.pl</a>

## A N E K S



Cykl utwardzania : 8 h w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej.

### 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 )

