

EPOKSYDOWE KLEJE STRUKTURALNE

KLEJ EPOKSYDOWY SZYBKOUTWARDZALNY

ADEKIT A 130 ADEKIT H 9930

ZASTOSOWANIA:

Adekit A 130 jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym. Nadaje się do klejenia i zakotwiczenia prętów metalowych na pustych lub pełnych wspornikach, do klejenia elementów dekoracyjnych: okładzina, płytki itp., klejenie prefabrykowanych elementów betonowych (rury, itp.), wzmocnienia i konstrukcje naprawcze.

WŁAŚCIWOŚCI:

- Dwuskładnikowy klej epoksydowy utwardzany w temperaturze pokojowej.
- Postać cieczy – idealny do wstrzykiwania.
- Szybko utwardzalny, przystosowany do skracania czasu montażu.
- Doskonałe właściwości mechaniczne.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE A 130			
	CZĘŚĆ A	CZĘŚĆ B	MIESZANINA
Skład	ŻYWICA	UTWARDZACZ	
Proporcja mieszania - wagowo	100	100	-
Kolor	Białawy	Jasny Żółty	Jasny Bursztynowy
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	600 mPa·s	300 mPa·s	450 mPa·s
Gęstość w 25°C	1.15	1.15	-
Gęstość w 23°C	-	-	1.15
Czas życia w 23°C (100 g)	-	-	4'15 - 5'45 min
Czas otwarty dla kropli 7 mm w 23°C	-	-	5 - 6 min

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE			
Twardość końcowa ⁽¹⁾	LT-022	Shore	D 73
Wytrzymałość na rozciąganie ⁽²⁾	ISO 527	MPa	54
Wydłużenie przy zerwaniu ⁽²⁾	ISO 527	%	3.5
Moduł Younga ⁽²⁾	ISO 527	MPa	3.400
Rekomendowana temperatura aplikowania		°C	15 - 25
Temperatura pracy ⁽³⁾	LT-006-B	°C	-40 do +120

(1) - utwardzono 30 min w temperaturze pokojowej

(2) - utwardzono 16 h w 70°C

(3) - 80% początkowej wytrzymałości na ścinanie po 1000 godzinach w tej temperaturze, wartość dla aluminium, mierzona w 23°C

**KLEJ EPOKSYDOWY
SZYBKOUTWARDZALNY**

ADEKIT A 130 ADEKIT H 9930

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE NA ŁĄCZENIACH ⁽¹⁾				
Aluminium 2017 A piaskowane	-	LT-006-B	MPa	17.5 AF
	po wilgotnej kataplazmie 7 dni 70°C / 100% wilgotności względnej			14 AF
	po 15 cyklach D3 ⁽³⁾			14 AF
Stal Nierdzewna 304 piaskowana	-			20 AF
	po wilgotnej kataplazmie 7 dni 70°C / 100% wilgotności względnej			17 AF
Stal ocynkowana elektrycznie piaskowana	-			17.5 AF
Stal ocynkowana elektrycznie wycieranie acetonu	-			11.5 AF
ABS szlifowane + izopropanol	-			3.5 SF
PC szlifowane + izopropanol	-			4 SF
PVC szlifowane + izopropanol	-			5 SF
PMMA szlifowane + izopropanol	-	4 SF		
PA6E szlifowane + izopropanol + podkład z tworzywa sztucznego ⁽²⁾	-	2 AF		
Poliester GFR wycieranie izopropanolu	-	7 DF		
Epoksyd GFR wycieranie izopropanolu	-	13 AF		

AF - zniszczenie adhezyjne połączenia klejonego

SF - zniszczenie podłoża połączenia klejonego

DF - zniszczenie delaminacyjne połączenia klejonego zgodnie z normą EN ISO 10365

(1) - utwardzono 16 h w 70°C

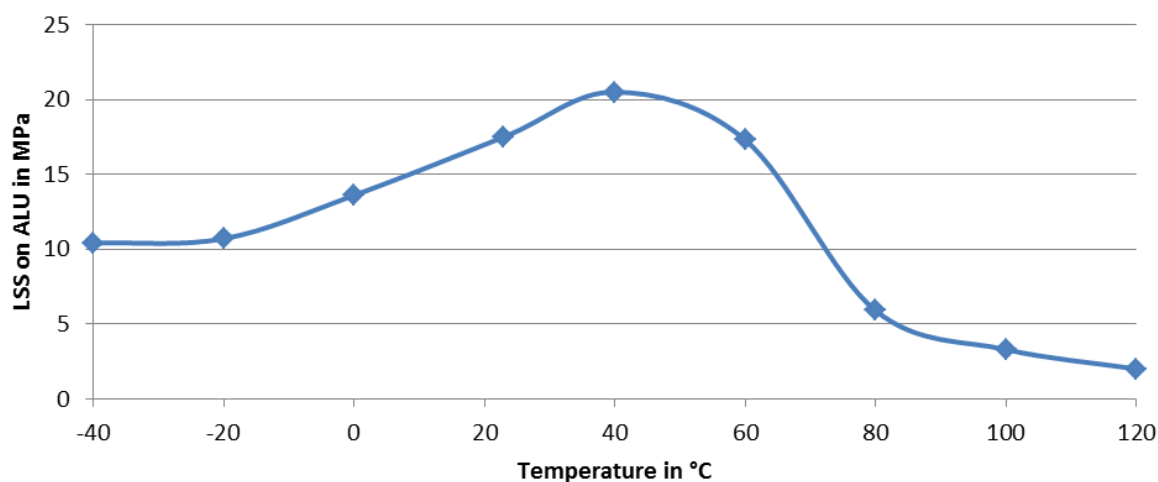
(2) - szlifowany plastik, wycierany IZOPROPANOL i pokryty podkładem AXSON Plastic Primer

(3) - cykl D3: cykl ekspozycji w cieple zgodnie z normą ISO 9142

**KLEJ EPOKSYDOWY
SZYBKOUTWARDZALNY**

ADEKIT A 130 ADEKIT H 9930

Lap Shear Strength on Aluminium versus Temperature



Rys. nr 1 Wytrzymałość na ścinanie na aluminium w funkcji temperatury.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

Adhezja występująca w połączeniach klejonych jest wynikiem indywidualnych właściwości 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,
- odtłuszczenie za pomocą rozpuszczalników,
- obróbka mechaniczna,
- obróbka chemiczna,
- zastosowanie podkładów.

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 podkładu lub środka odtłuszczającego prosimy o kontakt z naszym działem technicznym oraz zapoznanie się z instrukcją przygotowania powierzchni.

**KLEJ EPOKSYDOWY
SZYBKOUTWARDZALNY**

ADEKIT A 130 ADEKIT H 9930

WYTYCZNE STOSOWANIA:

- ADEKIT A 130 jest pakowany w 50 ml tuby i wymaga stosowania ręcznego lub pneumatycznego pistoletu.
- Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 50 ml.
- W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny.
- Produktu A 130 należy używać w temperaturze od +18°C do +35°C.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY:

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

- zapewnić dobrą wentylację,
- nosić rękawice i okulary ochronne oraz odzież nie przepuszczającą wody.

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji.

PRZECHOWYWANIE:

Okres składowania dla ADEKIT A130 wynosi 12 miesięcy, dla ADEKIT H9930 (żywica) wynosi 24 miesiące, ADEKIT H9930 (utwardzacz) wynosi 12 miesięcy, przechowywane w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15°C i 25°C.

OPAKOWANIA:

ADEKIT A 130 : 12 nabojów x 50 ml

ADEKIT H 9930 : 6 x (0.5 + 0.5)kg

GWARANCJA:

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu Sika (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. Sika gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem.

Sika odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność Sika jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu niezgodnego z jego specyfikacją.