

EPOKSYDOWE KLEJE STRUKTURALNE

KLEJ EPOKSYDOWY
WYSOKIE PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

ADEKIT H 9951

ZASTOSOWANIA:

ADEKIT H 9951 to dwuskładnikowy niewypełniony klej epoksydowy, którego właściwości sprawiają, że jest to idealny produkt do klejenia powierzchni o dużych wymiarach o wysokim poziomie odporności mechanicznej i starzeniowej. Klejenie paneli: plaster miodu, blacha aluminiowa, blacha stalowa, materiały kompozytowe, drewno, tworzywa termoplastyczne, pianka itp.

WŁAŚCIWOŚCI:

- Dwuskładnikowy klej epoksydowy utwardzany w temperaturze pokojowej.
- Doskonałe parametry mechaniczne.
- Produkt przystosowany do starzenia się w agresywnym środowisku.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE H 9951			
	ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
	100	62	-
	Jasny bursztynowy	Translucentny czerwony	Różowy
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	10.000 mPa·s	8.000 mPa·s	9.000 mPa·s
Gęstość w 25°C, g/cm ³	1.16	0.98	1.08
Czas życia w 25°C (50 g)	-	-	50 min
WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE I TERMICZNE w 23°C			
Twardość ostateczna	ISO 868:1985	Shore D1 / D15	75 / 73
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527:1996	MPa	30
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527:1996	%	10
Temperatura zeszklenia Tg	T.M.A-METTLER	°C	60
Współczynnik rozszerzalności cieplnej (CTE) [-30 ; +50]°C	T.M.A-METTLER	10 ⁻⁶ K ⁻¹	70
Temperatura pracy		°C	-40 do +100

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.

KLEJ EPOKSYDOWY
WYSOKIE PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

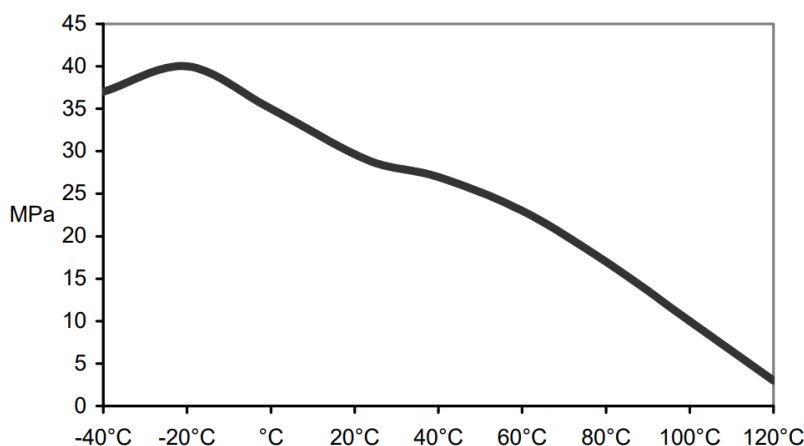
ADEKIT H 9951

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE NA ŁĄCZENIACH			
Czas do uzyskania 1 Mpa RTC w 25°C	ISO 4587:1995	h	6
Czas do uzyskania 50% końcowego RTC w 25°C	ISO 4578:1990	h	12
Wytrzymałość na ścinanie na aluminium ⁽¹⁾	ISO 4587:1995	MPa	29 AF ⁽²⁾
Odporność na odrywanie rolek pływających ⁽¹⁾	ISO 4578:1990	kN/m	4 AF ⁽²⁾
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C.	ISO 4587:1995	MPa	27 AF ⁽²⁾
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego: 15 cykli "D3" – Wyk. nr 2	ISO 4587:1995	MPa	29 AF ⁽²⁾
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku: - oleju samochodowego w 70°C - kwasu chlorowodorowego (0.1 N) w 23°C - sody (0.1 N) w 23°C - wody morskiej w 23°C - gazu w 23°C - oleju w 23°C	ISO 4587:1995 ; ISO 175:1999	MPa	29 AF ⁽²⁾ 28 AF ⁽²⁾ 29 AF ⁽²⁾ 29 AF ⁽²⁾ 28 AF ⁽²⁾ 28 AF ⁽²⁾
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym: 3 tygodnie w 100°C	ISO 4587:1995	MPa	28 AF ⁽²⁾

Wytrzymałość na ścinanie na aluminium 2017 Piaskowane.

(1) Warunki utwardzania: 8 godzin w temperaturze 80 ° C + 48 godzin w temperaturze pokojowej.

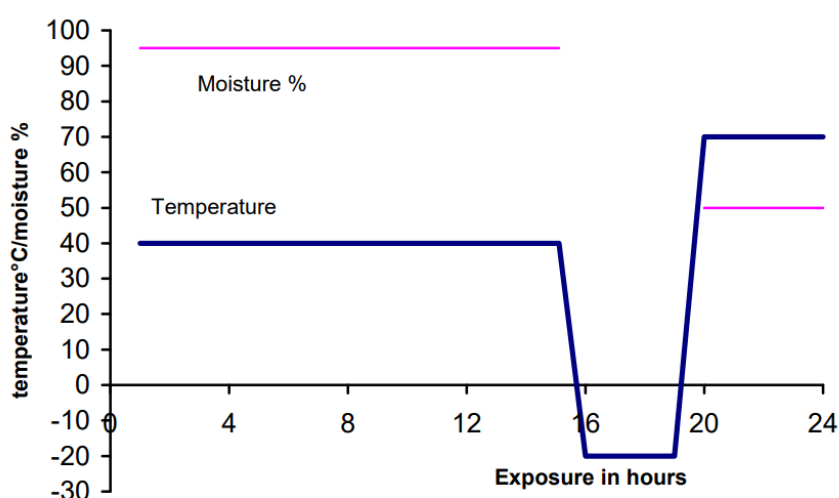
(2) Zgodnie z ISO 10365: 1992: AF – zerwanie połączenia.



Wyk. nr 1 Wytrzymałość na ścinanie w funkcji temperatury (cykl utwardzania: 8 h w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej)

KLEJ EPOKSYDOWY
WYSOKIE PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

ADEKIT H 9951



Wyk. nr 2 Wykres działania czynników: ciepło, zimno oraz wilgoć w funkcji czasu (godziny):
- przebieg temperatury – kolor granatowy
- wilgotność w % – kolor różowy

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,
- odtłuszczanie 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
WYSOKIE PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

ADEKIT H 9951

PRZECHOWYWANIE:

Okres składowania wynosi 12 miesięcy, przechowywane w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15°C i 25°C.

OPAKOWANIA:

ŻYWICA
6 x 0.50 kg
1 x 5.00 kg
1 x 25.00 kg

UTWARDZACZ
6 x 0.31 kg
1 x 3.10 kg
1 x 15.50 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.

