

POPIS

Adekit A290 je dvoukomponentní nestékavé polyuretanové lepidlo. Rychlost vytvrzení jej předurčuje pro lepení plastových a kompozitních dílů ve velkých sériích. A290 má výbornou odolnost proti stárnutí i v nepříznivých podmínkách, výborné mechanické vlastosti, snižuje vibrace i hluk. To vše v široké oblasti teplot od -40°C do +110°C.

POUŽITÍ

Vzájemné lepení laminátů a plastů nebo těchto materiálů na jiné substráty, jako například kovy (automobily a motocykly, letadla). Použijte všude tam, kde jsou lepené substráty odlišné tepelnou roztažností nebo velice odlišné mechanickými vlastnostmi.

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI			
	POLYOL	ISOKYANÁT	SMĚS
Mísicí poměr (hmotnostní díly)	130	77	
Mísicí poměr (objemové díly @ 25°C)	100	100	
Skupenství			pasta
Barva	černá nebo béžová	béžová	černá nebo béžová
Viskozita @ 25°C (Pa.s)	320-550	14-17	125-170
Hustota @ 25°C (kg/litr)	1,5	1,16	1,35
Zpracovatelnost @ 25°C pro 100g			3 minuty
Počáteční vytvrzení @ 25°C	1MPa pevnosti ve stříhu		10 minut
Vytvrzení pro 50% pevnost ve stříhu @ 25°C			30 minut

PRACOVNÍ POSTUP

Lepidlo aplikujte při teplotách od 18°C do 35°C.

Produkt je balený v tzv. kazetě (kartuš, cartridge) a pro jeho aplikaci je nutno použít manuální nebo pneumatickou aplikační pistoli (rovněž v naší nabídce).

Doporučená statická mísidla (mísicí nástavce):

„TURBO MIXER“

TEPELNÉ A MECHANICKÉ VLASTNOSTI @ 23°C PO VYTVRZENÍ			
Konečná tvrdost @ 23°C	ISO 868-2003	Shore D1/ D15	60 / 52
Prodloužení do přetržení	ISO 3527-1993	%	90
Pevnost v tahu	ISO 527-1993	MPa	13
Koeficient teplotní roztažnosti CTE (+10 do +110°C)	ISO 11359-1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	160
Teplota zesklotvení	ISO 11359-2002	°C	0
Provozní teplota		°C	-40 / +110

MECHANICKÉ VLASTNOSTI NA LEPENÝCH SESTAVÁCH

Pevnost ve sřihu na hliníku	ISO 4587:2003	MPa	15 CF
Pevnost ve sřihu (15 dní ve vlhku při 80°C)	ISO 4587:2003	MPa	6 AF
Pevnost ve sřihu (stárnutí 3 týdny při 100°C)	ISO 4587:2003	MPa	15 CF
Odolnost proti odlupování	ISO 4587:1997	kN/m	9 CF
Pevnost ve sřihu (po cyklu tepelného šoku- 15 cyklů D3)	ISO 4587:2003	MPa	15 CF
Pevnost ve sřihu po 3 týdnech stárnutí v:			
- motorový olej @70°C		MPa	15 CF
- kyselina chlorovodíková (roztok 0,1) @23°C		MPa	14 CF
- soda (roztok 0,1) @23°C		MPa	8 CF
- mořská voda @23°C		MPa	13 CF
- nafta @23°C		MPa	9 CF
- benzin @23°C		MPa	4 CF

Lepidlo vytvrzeno 16 hodin při 70°C a 48 hodin při 23°C.

CF = cohesive failure = kohezní porušení spoje

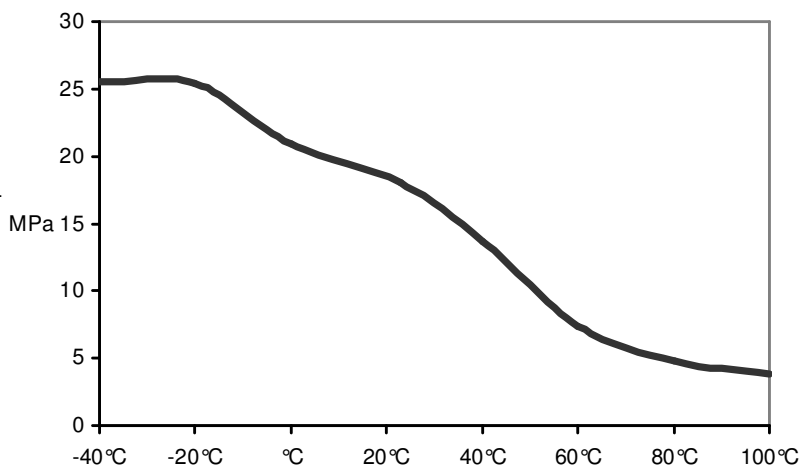
AF = adhesive failure = adhezí porušení spoje

SCF = superficial cohesive failure = povrchové kohezní porušení spoje

SF = support failure = porušení lepeného substrátu

Pevnost ve sřihu vs teplota

Lepidlo vytvrzeno 16 hodin při 70°C a 48 hodin při 23°C.



OPATŘENÍ

Při používání tohoto produktu dodržujte tato opatření : zajistěte dobrou ventilaci používejte ochranné rukavice a brýle další informace vyhledejte v bezpečnostním listě

SKLADOVÁNÍ

Skladovací životnost je 9 měsíců na suchém místě, v originálním neotevřeném balení při teplotě 15-25°C.

STANDARDNÍ BALENÍ

12x kartuš 400ml

UPOZORNĚNÍ!

Informace uvedené v těchto technických podkladech vycházejí z výzkumů a testů prováděných v našich laboratořích za přísných podmínek. AXSON ručí za kvalitu svých produktů a za jejich vlastnosti. Firma AXSON neručí za svoje produkty pokud je nepoužijete za stanovených podmínek a pro jiné, než doporučené aplikace. Naše poradenství pro zpracování materiálů AXSON je založeno na současném stavu znalostí. Vlastní použití materiálů probíhá mimo naši kontrolu a jste za ně plně odpovědní. Doporučujeme výrobek nejdříve otestovat.