

®Araldit 2014 (AW139 + XB5323)

Dvoukomponentní pastovité lepidlo na bázi epoxidové pryskyřice.

- Specifické vlastnosti**
- **teplotní odolnost do 120°C**
 - **dobrá odolnost proti vodě a širokému spektru chemikálií**
 - **vyplňování spár do tloušťky 5 mm**
 - **pro lepení mnoha druhů materiálů**

Použití Araldit 2014 je dvoukomponentní pastovité lepidlo, vytvrzující za pokojové teploty, na bázi epoxidové pryskyřice vyznačující se vysokou stříhovou pevností lepeného spoje, houževnatostí, dobrou odolností proti povětrnostním vlivům, dobrou chemickou odolností.

Technická data

Vlastnost	2014 A (Araldit AW139)	2014 B (Härter XB5323)	2014 (směs)
Vzhled	béžová pasta	šedá pasta	šedá pasta
Hustota (g/cm ³)	1.6	1.6	1.6
Viskozita (Pa.s)	150-350	tixotropní	tixotropní
Doba zpracovat. (100g při 25°C)	-	-	cca 40 min
Skladovatelnost	3 roky	3 roky	-

Zpracování**Předúprava**

Předpokladem pro dosažení pevného a odolného spoje je vhodná předúprava lepených ploch.

Lepené plochy by měly být v každém případě důkladně očištěny od oleje, nečistot a mastnoty, a to pomocí dobrého odmašťovacího prostředku (aceton, trichloroetan atd.)

Nejpevnější a nejodolnější spoje lze získat buď mechanickým zdrsněním nebo chemickým naleptáním odmaštěných povrchů.

Směšovací poměr	Objemové díly	Hmotnostní díly
Araldit 2014A (AW139)	100	100
Araldit 2014B (XB5323)	50	50

Pryskyřice a tvrdidlo by měly být rozmíchány tak, aby vznikla homogen. směs aplikovatelná postupy doporučenými firmou Ciba.

Vlastní aplikace lepidla

Směs pryskyřice a tvrdidla se nanáší buď přímo nebo pomocí špachtle na předupravené plochy.

Nejlepší hodnoty pevnosti ve stříhu dosahují lepené spoje s tloušťkou spáry 0.05 – 0.10 mm. Měrný tlak na plochu spoje zaručuje optimální vytvrnutí.

Strojní zpracování

Specializované firmy vyvinuly zařízení pro dávkování, míchání a nanášení lepidel, které umožňují zpracování velkých objemů lepidel. Firma Ciba Vám ráda poradí s výběrem zařízení pro Vaše konkrétní potřeby.

Údržba zařízení

Veškeré nástroje je třeba opláchnout pod horkou vodou s mýdlem dříve, než mohou vytvrdnout zbytky lepidel. Odstraňování zbytků vytvrzeného lepidla je časově náročná a obtížná práce.

Mají-li být pro čištění použita rozpouštědla jako je aceton, je třeba, aby pracovníci dodržovali obvyklá bezpečnostní opatření a vyhýbali se kontaktu látek s očima a pokožkou.

Doba potřebná k dosažení minimální pevnosti ve stříhu (LSS)

Teplota	°C	10	15	23	40	60	100
Doba vytvrzení	hod	16	9	3.5	-	-	-
LSS > 1 N/mm ²	min	-	-	-	75	26	6
Doba vytvrzení	hod	24	11.5	6	-	-	-
LSS > 10 N/mm ²	min	-	-	-	105	30	6

Typické vlastnosti po vytvrzení

Normalizované testovací vzorky

Pokud není uvedeno jinak, byly níže uvedené hodnoty stanoveny zkoušením normalizovaných vzorků získaných plošným spojením proužků hliníkové slitiny o rozměrech 170 x 25 x 1.5 mm. Ve všech případech měl lepený spoj plochu 12.5 x 25 mm

Číselné údaje byly stanoveny na typických výrobních šaržích normalizovanými zkušebními metodami. Uvádějí se pouze jako technické informace a nepředstavují technické (normalizované) parametry výrobku.

Krátkodobé zkoušky

Průměrné pevnosti ve stříhu typických spojů kov-kov (ISO 4587)

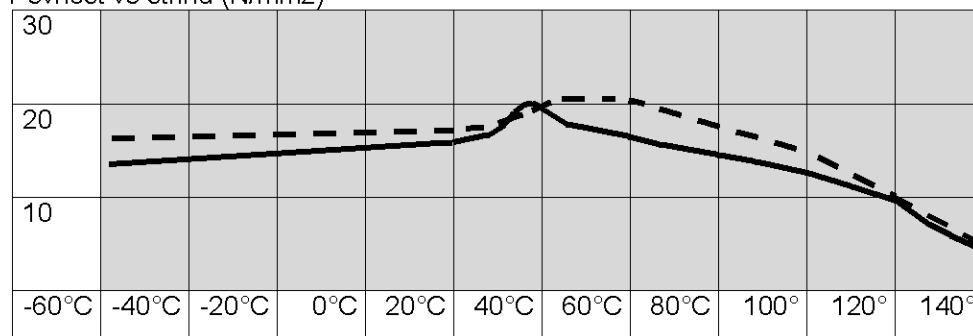
Vytvrzení: 16 hod při 40°C, zkoušeno při 23°C, předúprava pískováním

Hliník L 165	1.5mm				
Ocel 37/11	1.0mm				
Ocel(nerez) V4A	1.0mm				
Ocel(pozink)	1.5mm				
Měď	1.5mm				
Mosaz	1.5mm				
N/mm ²		0	10	20	30

Závislost pevnosti ve stříhu na teplotě (DIN 53283)(typické střední hodnoty)

Vytvrzení: ————— 7 dní při 23°C - - - - 24 hod při 23°C + 30 min při 80°C

Pevnost ve stříhu (N/mm²)



Roller peel test(ISO 4578)-test odloupnutím válečkem

Vytvrzení: 16 hod při 40°C 3 N/mm

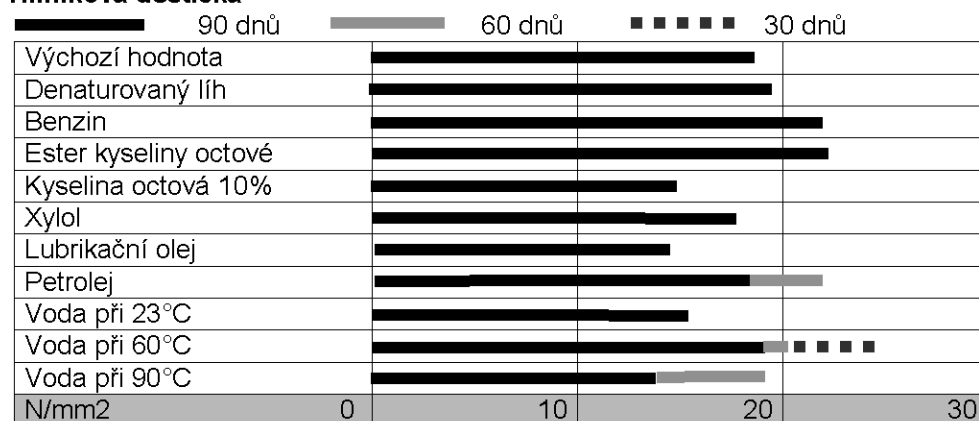
Teplota skelného přechodu – Glass transition temperature (DSC)

Vatvrzeno: 24 hod/23°C + 1hod/80°C DSC=85°C

Dlouhodobé zkoušky**Pevnost ve stříhu v různém prostředí** (typické průměrné hodnoty)

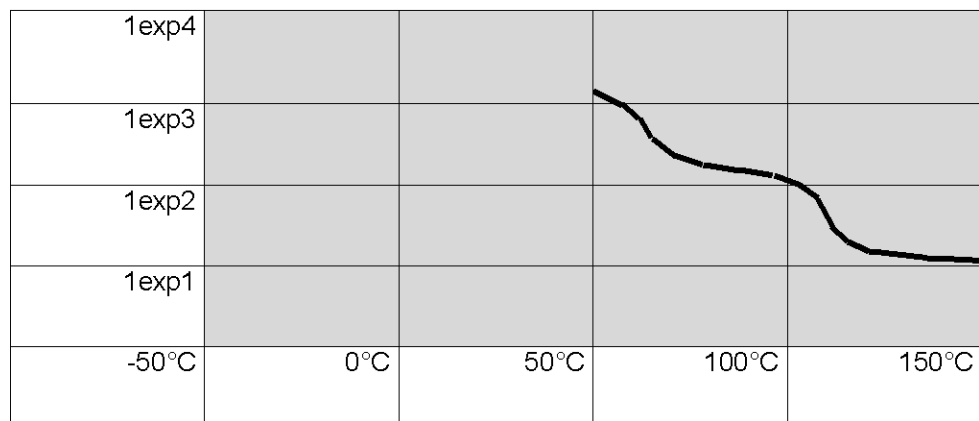
Pokud není stanoveno jinak, byla pevnost ve stříhu stanovena za teploty 23°C

Vytvrzeno: 16 hod / 40°C

Hliníková destička**Pevnost ve stříhu po uložení v tropickém klimatu**

(40/92 podle DIN 50015, typické střední hodnoty)

Vytvrzeno: 16 hod/40°C, zkoušeno při 23°C

**Modul pevnosti ve smyku** (DIN 53445) tvrzeno: 16 hod / 40°CModul pružnosti G (N/mm²)

Pevnost ve stříhu v závislosti na stárnutí za zvýšené teploty (typické střední hodnoty) Vytvrzení: 16 hod/40°C, zkoušeno při 23°C/rel. vlhkost 50%

Výchozí hodnota								
30 dnů/70°C								
60 dnů/70°C								
90 dnů/70°C								
N/mm2	0	5	10	15	20	25	30	35

Skladování

Araldit 2014 A (AW139) a Araldit 2014 B (XB5323) lze skladovat po dobu 12 měsíců při teplotách 18-25°C v originálním dobře uzavřeném balení.

Balení

Araldit 2014	kartuše 200ml
Araldit 2014	pracovní balení 2kg (1.33kg komp. A, 0.66kg komp. B)
Araldit 2014 A (AW139)	plechovka 30 kg
Araldit 2014 B (XB5323)	plechovka 30 kg

Bezpečnostní opatření

Pozor!
Produkty firmy Ciba Spezialitätenchemie GmbH lze zpracovávat bez jakéhokoli nebezpečí, jestliže jsou dodržovány obvyklé postupy při práci s chemikáliemi. Nevytvrzené materiály nedávejte do blízkosti poživatin. Z důvodu zabránění nežádoucí alergické reakce organismu se doporučuje použít gumové nebo plastické rukavice stejně jako ochranné brýle. Po každé práci je nutno umýt si ruce teplou vodou. Nedoporučuje se používat ředidla. Po umytí ruce otřete do papírových (ne textilních) ubrousků na jedno použití. Pracovní prostor musí být dobře odvětrán, pracovní místo odsáváno. Přesný popis bezpečnostních opatření najdete v příručce „hygiena práce a způsoby zpracování produktů“ firmy Ciba Spezialitätenchemie GmbH (publ. Č. 24 264/d) stejně jako v bezpečnostních listech jednotlivých produktů. Rádi Vám tuto publikaci zašleme.

Ciba Spezialitätenchemie Performance Polymers

Naše technické rady pro zpracování materiálů odpovídají dnešnímu stavu našich znalostí. Přesto nezapomínejte na vlastní zkoušky materiálů v souvislosti s Vaším konkrétním použitím, zkušenostmi atd. Vlastní použití materiálů je mimo naši kontrolu a jste za ně plně odpovědní. Zaručujeme bezvadnou kvalitu odpovídající našim všeobecným podmínkám prodeje a dodání.

Vantico GmbH
Breitenfurterstrasse 251
1231 – Wien
Rakousko
Tel. 0043 1 801 32 0
Fax.0043 1 801 32 421

SKOLIL KOMPOZIT s.r.o.
Jankovcova 1059/12
170 00 Praha 7
CZ
Tel/Fax 220 873 550,551,553
E-mail: skolilkompozit@volny.cz