

®Araldit 2018 (XD 4445 + XD 4446)

Dvoukomponentní lepidlo na bázi polyuretanu.

- | | |
|------------------------------|---|
| Specifické vlastnosti | <ul style="list-style-type: none"> • lepí většinu termoplastů • houževnaté lepidlo • vytvrzuje za pokojové teploty |
|------------------------------|---|

Použití	Araldit 2018 je dvoukomponentní lepidlo, vytvrzující za pokojové teploty, na bázi polyuretanu pro lepení termoplastů.
----------------	---

Technická data

Vlastnost	2018 A (XD 4445)	2018 B (XD 4446)	2018 (směs)
Vzhled	světle opakní tixotropní tekutina	světle opakní tixotropní tekutina	světle opakní tixotropní tekutina
Hustota (g/cm ³)	1.16	1.10	1.13
Viskozita (Pa.s)	11 - 15	3 - 6	8
Doba zpracovat. (100g při 25°C)	-	-	50 min
Skladovatelnost	1 rok	1 rok	-
Bod vzplanutí (°C)	>100	>100	-

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, trichlor-etan atd.)

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

Směšovací poměr

	Objemové díly	Hmotnostní díly
Araldit 2018A (XD 4445)	100	100
Araldit 2018B (XD 4446)	100	95

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 střihu dosahují lepené spoje s tloušťkou spáry 0.05 – 0.10 mm. Měrný tlak na plochu spoje zaručuje optimální vytvrdnutí.

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 střihu (LSS)

Teplota	°C	10	15	23	40	60	100
Doba vytvrzení LSS>1 N/mm ²	hod min	16.5 -	12 -	4 -	- 45	- 25	- 4
Doba vytvrzení LSS>10N/mm ²	hod min	48 -	20 -	16 -	3 -	- 30	- 12

Typické vlastnosti po vytvrzení

Normalizované testovací vzorky

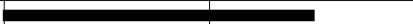
Pokud není uvedeno jinak, byly níže uvedené hodnoty stanoveny zkoušením normalizovaných vzorků získaných plošným spojením proužků hliníkové slitiny o rozměrech 170 x 25 x 1.5 mm. Ve všech případech měl lepený spoj plochu 12.5 x 25 mm

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

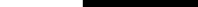
Průměrné pevnosti ve střihu typických spojů kov-kov (ISO 4587)

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

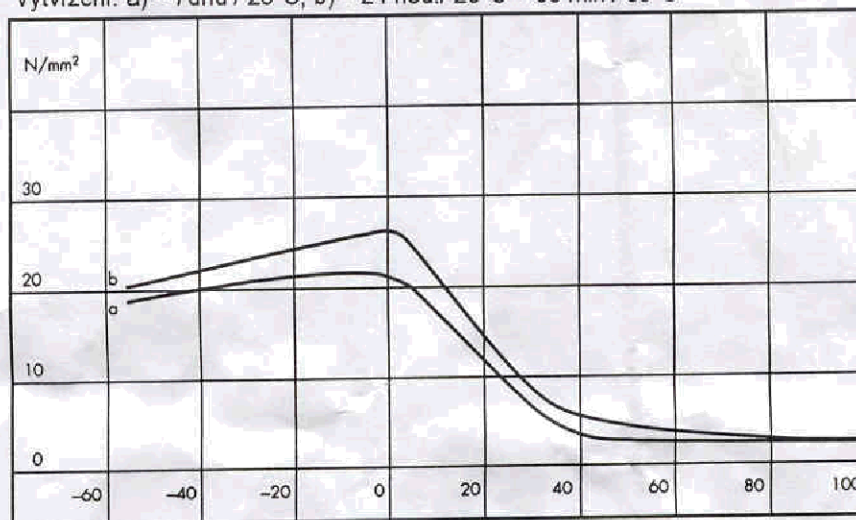
Hliník L 165	1.5mm			
Ocel 37/11	1.0mm			
Ocel(nerez) V4A	1.0mm			
Ocel(pozink)	1.5mm			
Měď	1.5mm			
Mosaz	1.5mm			
N/mm2	0	5	10	15

Průměrné pevnosti ve střihu typických spojů plast-plast (ISO 4587)

Vytvrzení: 16 hod při 40°C, zkoušeno při 23°C, předúprava –lehké zdrsnění

př. 220m: 10 hod přímé S, Erudens př. 20 S, předpř. 10 hod Erudens				
SMC				
Polycarbonat				
ABS				
Perspex				
PMMA				
Polyamid (nylon 6)				
N/mm2	0	5	10	15

Závislost pevnosti ve stříhu na teplotě (DIN 53283) (typic střední hodnoty)
 Vytvrzení: a) – 7dnů / 23°C, b) – 24 hod./ 23°C + 30 min / 80°C



Roller peal test(ISO 4578)-test odloupnutím válečkem

Vytvrzení: 16 hod při 40°C 4.0 N/mm

Protažení do lomu: 35%

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

90 dnů 60 dnů 30 dnů

Výchozí hodnota	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Denaturovaný líh	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Benzin	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Ester kyseliny octové	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Kyselina octová 10%	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Xylol	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Lubrikační olej	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Petrolej	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Voda při 23°C	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Voda při 60°C	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Voda při 90°C	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
N/mm2	0	5	10 15

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

Výchozí hodnota	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Po 30 dnech	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Po 60 dnech	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
Po 90 dnech	[Bar chart showing strength at 0, 5, 10, 15 N/mm²]		
N/mm2	0	5	10 15

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
0								

Termické namáhání – cyklování

100 cyklů v délce trvání 6 hodin z teploty –30°C na + 70°C

8.8 N/mm2

Test barevné stability

3 mm tlustá vrstva byla podrobena testu změny barevného odstínu v Daylight Test Cabinet po dobu 2 týdnů. Slabé zažloutnutí odpovídá dle Minolta Chroma Meter Cr 200. Tomu běžně odpovídá doba 10 let.

Skladování

Araldit 2018 A a Araldit 2018B lze skladovat po dobu 12 měsíců při teplotách 18-25°C v originálním dobře uzavřeném balení. Pak doba skladovatelnosti odpovídá datu uvedenému na etiketě obalů.

Balení

Araldit 2018

kartuše 50ml nebo kartuše 200ml

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 požívatin. 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