

Araldit® 2026 (XD 4700/XD 4710)

Dvoukomponentní PU-lepidlo

- Specifické vlastnosti**
- **dobré lepicí vlastnosti na většinu termoplastů, kovů a skla**
 - **houževnaté lepidlo**
 - **transparentní-čiré lepidlo**
 - **vytvrzení při pokojové teplotě**

Použití Araldit 2026 je čiré dvoukomponentní polyuretanové lepidlo, vytvrzující za pokojové teploty, lepicí většinu termoplastů a umělých hmot, kovů a skla.

Technická data

Vlastnost	2026 A	2026 B	2026(směs)
Vzhled	transparentní	transparentní	transparentní
Hustota (g/cm ³)	1.1	1.1	1.1
Viskozita (Pa.s)	10 - 20	7 - 11	10
Doba zpracovat. (10g při 25°C)	-	-	cca 3 – 4 min

Zpracování**Předúprava**

Předpokladem pro dosažení pevného a odolného spoje je vhodná předúprava lepených ploch, přestože lepidla na bázi polyuretanu vyžadují pouze malou úpravu lepených ploch. Lepené plochy by měly být v každém případě důkladně očištěny od oleje, nečistot a mastnoty, a to pomocí dobrého odmašťovacího prostředku (acetón, trichlor-etan atd.)

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

Směšovací poměr	Hmotnostní díly	Objemové díly
Araldit 2026A	100	100
Araldit 2026B	100	100

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 0.10 – 0.20 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	4	2 1/2	1	-	-	-
LSS > 1 N/mm ²	min	-	-	-	15	6	2
Doba vytvrzení	hod	60	15	8	4	-	-
LSS > 10 N/mm ²	min	-	-	-	-	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 stříhu typických spojů kov-kov (ISO 4587)

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

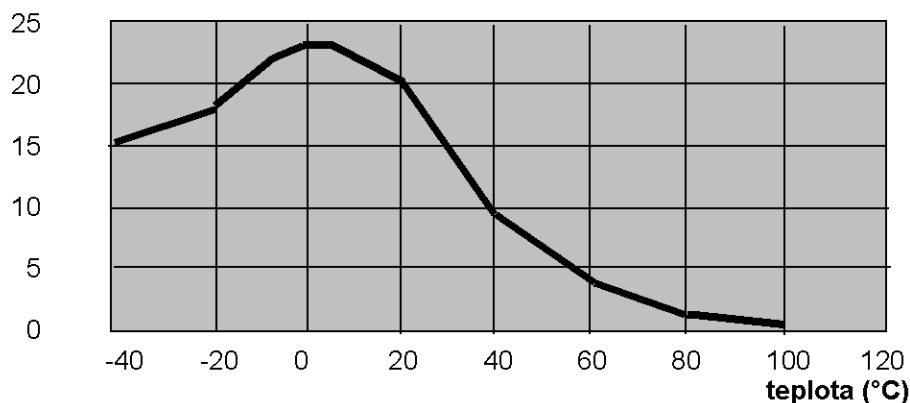
Hliník L 165	1.5mm				
Ocel 37/11	1.0mm				
Ocel(nerez) V4A	1.0mm				
Ocel(pozink)	1.5mm				
Měď	1.5mm				
Mosaz	1.5mm				
N/mm ²		0	10	20	30

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

Vytvrzení: 16 hod při 40°C, zkoušeno při 23°C, předúprava – jemně zdrsňeno a odmaštěno alkoholem

SMC					
Polycarbonat					
ABS					
Akryl					
GRP					
GRE					
Polyamid (Nylon 6)					
Sklo					
N/mm ²		0	10	20	30

Závislost pevnosti ve stříhu na teplotě (ISO 4587)(typické střední hodnoty)
 Vytvrzení: (a) 7 dny při 23°C



Roller peel test(ISO 4578)-test odloupnutím válečkem

Vytvrzeno: 16 hod při 40°C
 Tahová zkouška ISO R527 Typ1
 Protážení do lomu:
 E-modul
 Teplota skelného přechodu

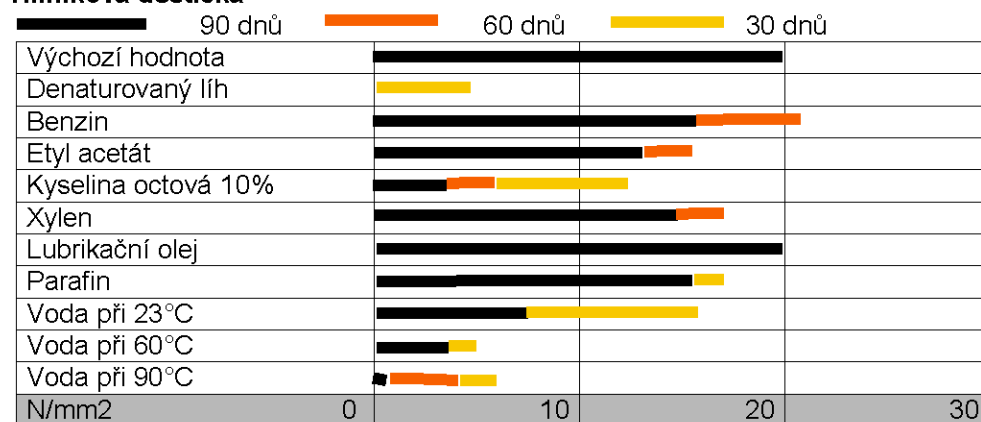
8 N/mm
 18 MPa
 50%
 200 MPa
 ca 20°C

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 při 40°C

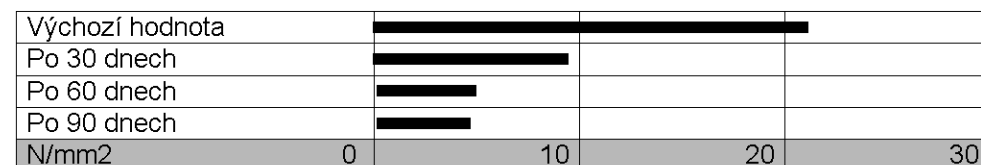
Hliníková destička



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, hliníková pískovaná 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, destička z polykarbonátu

Výchozí hodnota				
Po 30 dnech				
Po 60 dnech				
Po 90 dnech				
N/mm2	0	5	10	15

Pevnost ve stříhu v závislosti na stárnutí za zvýšené teploty (typické střední hodnoty)

Vytvrzení: 16 hod při 40°C, zkoušeno při 23°C-hliníková destička

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

Termické cyklické zatěžování

100 cyklů po 6 hodinách z teploty -30°C na + 70°C:

18 N/mm2

Modul G (DIN 53345)

-50°C	1G Pa
0°C	0.8 GPa
20°C	0.6 GPa
40°C	0.2 GPa
60°C	10 MPa

Skladování

Araldit 2026 A a Araldit 2026 B je nutno skladovat při teplotě 2 – 40°C. Těmto podmínkám odpovídá doba skladovatelnosti uvedená na obalu. Po odstranění ochranné folie je nutno produkt v krátké době zpracovat.

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 použití gumové nebo plastové 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