

PRODUKTDATENBLATT

ADEKIT A 140-1 / H 9940-1

2K-STRUKTURKLEBSTOFF FÜR HOHE ANFORDERUNGEN

ANWENDUNGSBEREICHE

- Verklebung von Kfz-Karosserieelementen, metallischen Strukturen (Rennfahrzeuge, Luftfahrt)
- Zur Verklebung unterschiedlicher Verbundwerkstoffstrukturen und zum Einkleben von Einsätzen

HAUPTEIGENSCHAFTEN

- 2-komponentiger Epoxidklebstoff
- Aushärtung bei Raumtemperatur
- Haftet an vertikalen Flächen (pastöse Konsistenz)
- Eignung zur Reparatur kleiner Fehlstellen
- Sehr gute mechanische Werte bis 100 °C
- Sehr gute Aufnahme dynamischer Lasten (Vibrationen und Stöße)
- Gute Alterungsbeständigkeit und gute Widerstandsfähigkeit gegen aggressive Umgebungsbedingungen

PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

			Harz (A)	Härter (B)
Komponenten			ADEKIT A 140-1 H 9940-1	Adekit A 140-1 H 9940-1
Mischungsverhältnis	in Gewichtsteilen		100	90
Mischungsverhältnis	n. Volumenteilen bei 25 °C		100	100
Farbe			beige	schwarz
Viskosität, 25 °C	BROOKFIELD LVT	mPa.s	ca. 400	ca. 450
Dichte, 25 °C	ISO 1675	g/cm ³	ca. 1,38	ca. 1,23
			Mischung	
Farbe			beige schwarz	
Viskosität, 25 °C	BROOKFIELD LVT	mPa.s	ca. 430	
Dichte, 25 °C	ISO 2781	g/cm ³	ca. 1,30	
Topfzeit, 23 °C, 100 g	Gel Timer TECAM	min	ca. 30	
Offenzeit, 23 °C, 7 mm		min	ca. 40	

MECHANISCHE UND THERMISCHE EIGENSCHAFTEN *

Härte	ISO 868	Shore D	ca. 80
Zugfestigkeit	ISO 527	MPa	ca. 30
Bruchdehnung	ISO 527	%	ca. 4
Elastizitätsmodul	ISO 527	MPa	ca. 2500
Empfohlene Anwendungstemperatur		°C	15 – 30
Einsatztemperatur**		°C	-40 bis +130

* nach 16 h Aushärtung bei 70 °C

**Einsatztemperatur ist definiert als die Temperatur, bei der das Produkt nach 1000-stündiger Alterung bei dieser Temperatur 80 % seiner anfänglichen Überlappungsscherfestigkeit beibehält, Wert auf Aluminium, gemessen bei 23 °C.

VERARBEITUNG

- **ADEKIT A 140-1** ist in 50 ml und 400 ml Kartuschen verpackt und erfordert eine manuelle oder pneumatische Pistole. Bitte fordern Sie hierzu die ADEKIT-Gebrauchsanweisung an. **H 9940-1** ist die Gebindeform für industrielle maschinelle Verarbeitung.
- Der Klebstoff muss auf saubere und trockene Oberflächen (frei von Fett, Staub, etc.) aufgebracht werden. Im Falle von Unklarheiten bei der Auswahl des geeigneten Entfettungsmittels oder Primers zur Oberflächenvorbereitung wenden Sie sich bitte an unseren Technischen Service.

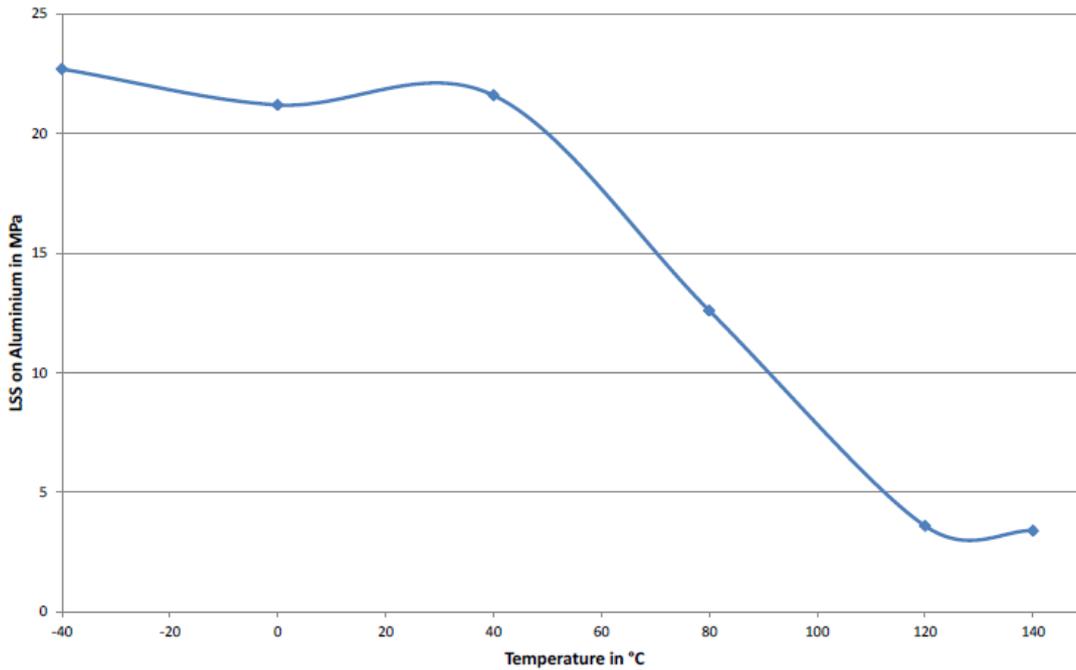
MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

ca. Werte, Aushärtung: 16 h bei 70 °C

Zeit bis zum 1 MPa Scherfestigkeit bei 23 °C		h	4
		h	1,30
		min	30
Scherfestigkeit auf Aluminium 2017A sandgestrahlt			20 CF
Scherfestigkeit nach Feuchtelagerung 7 Tage bei 70 °C			16 CF
Scherfestigkeit nach 21 Klimawechsel-Zyklen (D3) **			16 CF
Rostfreier Stahl 304 sandgestrahlt			23 CF
Elektrolytisch verzinkter Stahl sandgestrahlt		MPa	21 CF
Elektrolytisch verzinkter Stahl Aceton abwischbar			20 CF
ABS, geschliffen, Isopropanol			5 SF
PC, geschliffen, Isopropanol + Kunststoffprimer*			2 AF
PVC, geschliffen, Isopropanol			5 SF
PMMA, Isopropanol + Kunststoffprimer*			3 AF
PA6E, geschliffen, Isopropanol			4.5 SF/AF
Gleitschälfestigkeit auf Aluminium 2017A sandgestrahlt	ISO 4578	KN/m	6 CF

CF: Kohäsives Versagen, AF: Klebstoffversagen, SCF: Spezielles Kohäsives Versagen, SF: Substratversagen, DF: Delaminierungsfehler gemäß der Norm EN ISO 10365,
 * Kunststoffe geschliffen, Isopropanol gewischt und mit Plastic Primer beschichtet
 **Zyklus D3: Expositionszyklus in der Hitze, in der Kälte und in der Luftfeuchtigkeit gemäß der Norm ISO 9142

Scherfestigkeit vs. Temperatur



VERPACKUNGSEINHEITEN

▪ Adekit A 140-1, 50 ml	12 Kartuschen
▪ Adekit A 140-1, 400 ml	12 Kartuschen
▪ Harz (A), H 9940-1	5 kg
▪ Härter (B), H9940-1	4,5 kg

LAGERBEDINGUNGEN

Mindesthaltbarkeit	▪ Adekit A140-1	12 Monate
	▪ H 9940-1	12 Monate
Lagertemperatur	▪ Adekit A140-1	15 – 25 °C
	▪ H 9940-1	15 – 25 °C
Angebrochene Gebinde	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen. ▪ Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden. 	

WEITERE INFORMATIONEN

Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung von Sika Advanced Resins erhältlich. Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar:

- Sicherheitsdatenblatt

HINWEIS MESSWERTE

Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund von nicht beeinflussbaren Umständen können tatsächlich gemessene Werte abweichen.

ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN

Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen aktuellen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

Kontakt

SIKA DEUTSCHLAND GMBH

Business Unit Industry
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach
Phone: +49 7125 940-7692
E-Mail: industry@de.sika.com
Website: www.sika.de

SIKA AUTOMOTIVE FRANCE S.A.S.

ZI des Béthunes - 15, Rue de l'Équerre
95310 Saint-Ouen-l'Aumône
CS 40444
95005 Cergy Pontoise Cedex - FRANCE
Phone: +33 1 34 40 34 60
Fax: +33 1 34 21 97 87
E-Mail: advanced.resins@fr.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.fr

AXSON TECHNOLOGIES SPAIN, S.L. –

Sika Advanced Resins
C/Guardaagullés, 8 – P.I. Congost - 08520
Les Franqueses del Valles (Barcelona) - SPAIN
Phone: +34 93 225 16 20
E-Mail: sar-sales@es.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

AXSON ITALIA S.R.L. – Sika Advanced Resins

Via Morandi 15
21047 Saronno (Va) – ITALY
Phone: +39 02 96 70 23 36
Fax: +39 02 96 70 23 69
E-Mail: axson@axson.it
Website: www.sikaadvancedresins.it

Sika Limited

Head Office, Watchmead – Welwyn
Garden City – AL7 1BQ – United Kingdom
Phone: +44 1707 394444
E-Mail: industry-sales@uk.sika.com
Website: www.gbr.sika.com

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA S.R.O.

Tovarenska 49
953 01 Zlate Moravce - SLOVAKIA
Phone: +421 2 5727 29 33
Fax: +421 37 3000 087
E-Mail: SikaAdvancedResins@sk.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.com

SIKA ADVANCED RESINS US

30800 Stephenson Highway
Madison Heights, Michigan 48071 - USA
Phone: +1 248 588 2270
Fax: +1 248 616 7452
E-Mail: advanced.resins@us.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.us

SIKA AUTOMOTIVE EATON RAPIDS, INC.

1611 Hults Drive
Eaton Rapids, Michigan 48827 - USA
Phone: +1 517 663 81 91
Fax: +1 517 663 05 23
E-Mail: advanced.resins@us.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.us

SIKA MEXICANA SA de CV

Av. Gustavo Baz #309 Centrum Park
54060 Tlanepantla Estado de MEXICO
Phone: +52 442 238 5800
E-Mail: roman.octavio@mx.sika.com

SIKA AUTOMOTIVE SHANGHAI CO. LTD.

N°53 Tai Gu Road
Wai Gao Qiao
Free Trade Zone, Pudong
200131 Shanghai - CHINA
Phone: +86 21 58 68 30 37
Fax: +86 21 58 68 26 01
E-Mail: marketing.china@axson.com
Website: www.sikaaxson.cn

Sika Ltd.

10 F, Shinagawa Intercity Tower B.
2-15-2 Konan, Minato-ku
Tokyo 108-6110 - JAPAN
Phone: +81 3 6433 2314
Fax: +81 3 6433 2102
E-Mail: advanced-resins@jp.sika.com
Website: www.jpn.sika.com

SIKA INDIA PVT LTD,

Plot No. Pap-V-90/1,
Chakan Industrial Area,
Phase-II, Vasuli, Khed, PUNE,
Maharashtra – 410501
E-Mail: info.india@in.sika.com