

### ÜBERSICHT

Adekkit A 171 / H 9971 findet Einsatz bei der Verklebung von Verbundwerkstoffstrukturen (Flugzeugbau), bei der Verklebung von Einsätzen in Wabenstrukturen und wenn selbstverlöschende Eigenschaften gefordert sind.

### ANWENDUNGEN

- 2-komponentiger Hochleistungs-Epoxidkleber
- Aushärtung bei Raumtemperatur
- Selbstverlöschend nach FAR 25.853
- langsam eingestellt, für großflächige Verklebungen
- Haftet an vertikalen Flächen (pastöse Konsistenz)
- Sehr gute mechanische und thermische Werte bis 100 °C
- Sehr gute Alterungsbeständigkeit und gute Widerstandsfähigkeit gegen aggressive Umgebungsbedingungen

### PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zusammensetzung		HARZ	HÄRTER	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	100	
Mischverhältnis n. Volumen bei 25 °C		100	100	
Konsistenz		flüssig-pastös	pastös	pastös
Farbe		weiß	beige	hellbeige
Viskosität bei 25 °C (Pa·s)	BROOKFIELD LVT	90	220	130
Spezifische Dichte bei 25 °C (g/cm <sup>3</sup> )	ISO 1675 : 1985	1,23	1,22	-
Spezifische Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C		-	-	1,30
Topfzeit bei 25 °C für 100 g (min)	Gel Timer TECAM			37

### THERMISCHE UND MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN DES KLEBSTOFFES (1)

Härte	ISO 868 : 2003	Shore D1 / D15	83 / 80
Zug E-Modul	ISO 527: 1993	MPa	40
Zugfestigkeit		MPa	-
Bruchdehnung		%	5
Glasübergangstemperatur (T <sub>g</sub> )	ISO 11359 : 2002	°C	61
Wärmeausdehnungskoeffizient (CTE) von +30 °C bis +60 °C	ISO 11359 : 1999	10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	74
Verwendungstemperatur	-	°C	-40 bis +100

(1) Aushärtung: 8 h bei 80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

### VERARBEITUNGSHINWEISE

**ADEKIT A 171** ist in Kartuschen abgefüllt und erfordert die Verarbeitung mit einer Pistole. Bitte fordern Sie hierzu die ADEKIT- Gebrauchsanweisung an.

**H9971** ist die Gebindelieferform für industrielle maschinelle Verarbeitung. Bitte kontaktieren Sie uns hierzu.

### VORBEREITUNG DER FÜGETEILFLÄCHEN

Das Produkt 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 unsere technische Abteilung.

Erfolgt die Aushärtung bei Raumtemperatur, erreicht der Kleber die meisten seiner Spezifikationen in 24 h.

Die Endaushärtung erfolgt in 7 Tagen. Eine Aushärtung bei höheren Temperaturen verkürzt diese Zeit.

Bitte konsultieren Sie hierzu unseren technischen Support.

### MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN DER VERKLEBUNGEN

Zeit bis zu 1 MPa Scherfestigkeit bei 25 °C	ISO 4587 : 2003	h	3 h 30 min
Zeit bis zu 50% Endscherfestigkeit bei 25 °C		h	19
Scherfestigkeit auf Aluminium		MPa	20 CF <sup>(3)</sup>
Schälfestigkeit im Rollschälversuch <sup>(2)</sup>	ISO 4578 : 1997	kN/m	3 CF
Anfangsscherfestigkeit auf Aluminium	-	MPa	20 CF <sup>(4)</sup>
Scherfestigkeit nach Befeuchtung (15 Tage bei 80 °C)	ISO 4587 : 2003	MPa	19,5 CF
Scherfestigkeit nach 3-wöchiger Tauchbadalterung: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Motoröl bei 70 °C</li> <li>• Salzsäure (0.1 N) bei 23 °C</li> <li>• Natronlauge (0.1 N) bei 23 °C</li> <li>• Seewasser bei 23 °C</li> <li>• Diesel bei 23 °C</li> <li>• Benzin bei 23 °C</li> </ul>	ISO 4587 : 2003 ISO 175 : 1999	MPa	20,5 CF 21 CF 22 CF 23 CF 18 CF 21 CF
Scherfestigkeit nach 15 Klimawechsel-Zyklen (D3) /s. Anhang	ISO 4587 : 2003	MPa	22 CF
Scherfestigkeit nach thermischer Alterung 3 Wochen bei 100 °C		MPa	22 CF <sup>(2)</sup>

(1) Scherfestigkeit auf im Chromschwefelsäurebad gebeiztem Aluminium 2017A

(2) Aushärtung: 8 h bei 80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

(3) nach ISO 10365: 1992: CF= Kohäsionsbruch / AF= Adhäsionsbruch / SAF= Grenzschichtbruch fügeteilseitig / SF= Kohäsionsbruch fügeteilseitig / SCF= Grenzschichtbruch klebstoffseitig

### VORSICHTSMASSREGELN

Dieses Produkt soll bei Temperaturen von +18 °C bis +35 °C verarbeitet werden.

Bei der Verarbeitung ist strikt auf die Einhaltung arbeitshygienischer Maßnahmen und entsprechender Arbeitsbedingungen zu achten:

- Belüftung der Räume,
- Tragen von Schutzhandschuhen, Schutzbrillen und Schutzkleidung.

Weitere Informationen befinden sich im Sicherheitsdatenblatt.

### LAGERUNG

ADEKIT A 171 / H 9971 kann 12 Monate lang in der ungeöffneten Originalverpackung trocken bei Temperaturen von 15 °C bis 25 °C gelagert werden. Angebrochene Behälter sind sorgfältig wiederzuzuschließen.

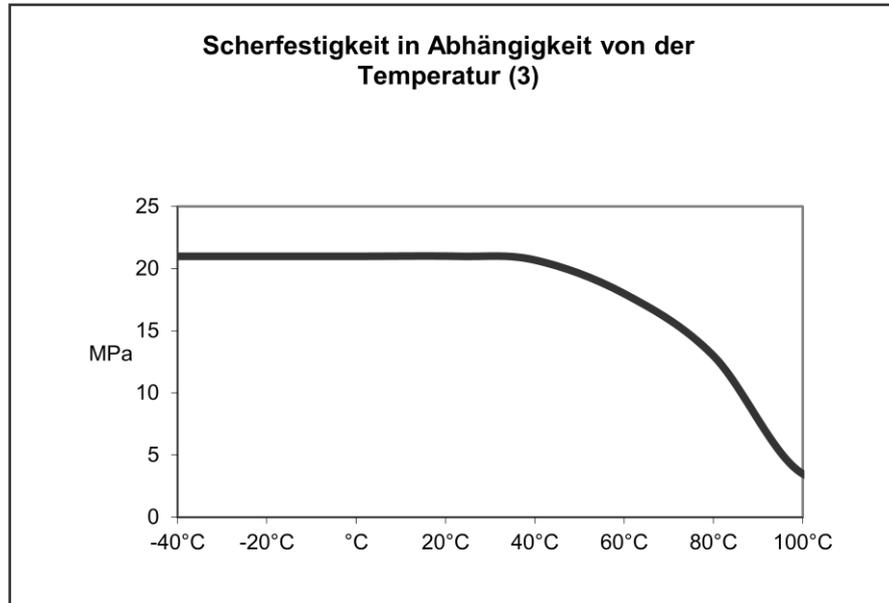
### LIEFERFORM

<b>ADEKIT A 171 /400</b>	<b>H 9971</b>
12 Kartuschen à 400 ml	(5+5)kg (25 + 25)kg

### HINWEIS

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. AXSON garantiert, daß die Produkte mit den jeweiligen Spezifikationen übereinstimmen. AXSON übernimmt keine Verantwortung bei Schäden oder Unfällen, die bei der Verwendung der Produkte entstehen können. Die Verantwortung der Firma AXSON beschränkt sich auf die Erstattung oder den Ersatz von Produkten, die nicht den angegebenen Spezifikationen entsprechen.

## ANHANG



(3) Aushärtung: 8 h bei 80 °C und 48 h bei Raumtemperatur

