

ANWENDUNGEN

Adekrit H9952 ist ein Hochleistungs- 2K Epoxidklebstoff, der speziell für großflächige Verklebungen formuliert wurde. Er bietet hohe mechanische Festigkeit und Alterungsbeständigkeit für Anwendungsbereiche wie z.B.:

- die Verklebung von Paneelen aus Honeycombs, Aluminiumblech, rostfreiem Stahlblech, Verbundwerkstoffen, Holz, Thermoplasten und Schäumen.
- die Verklebung von GFK und CFK, Polyesterlaminaten und Metallstrukturen.

ÜBERSICHT

- Nanoverstärktes System
- Selbstverlöschend
- Enthält 200 µm Glaskugeln zum Einstellen der Auftragsdicke.
- Hohe Scher- und Schälfestigkeit.
- Lange Verarbeitungszeit für die Verklebung von großen Teilen.

PHYSIKALISCHE SPEZIFIKATIONEN

Zusammensetzung		HARZ	HÄRTER	MISCHUNG
Mischverhältnis nach Gewicht		100	47	
Mischverhältnis nach Volumen bei 25 °C		100	50	
Farbe		schwarz	beige	schwarz
Konsistenz		dickflüssig	dickflüssig	dickflüssig
Viskosität bei 25 °C (Pa·s)	- 10 min ⁻¹ - 2,5 min ⁻¹	BROOKFIELD LVT 150 350	220 650	90 200
Spezifische Dichte bei 25 °C (g/cm ³)		1,40	1,30	-
Spezifische Dichte (ausgehärtet) bei 23 °C		-	-	1,38
Topfzeit bei 25 °C für 100 g (min)	Gel Timer TECAM	-	-	120

THERMISCHE UND MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN DES KLEBSTOFFS (1)

Härte	ISO 868 : 1985	Shore D	85
Zugfestigkeit	ISO 527 : 1993	MPa	42
Bruchdehnung		%	3
Einsatztemperaturbereich (2)	-	°C	-40 bis + 150

(1) nach 16 h Aushärtung bei 70 °C

(2) Definition Einsatztemperatur: Der Kleber weist bei dieser Temperatur noch eine Scherfestigkeit von 1 MPa auf Aluminium auf (gemessen bei 23 °C) oder 10 % der Anfangsfestigkeit auf Aluminium, gemessen bei 23 °C und nach 1.000 h Lagerung bei 23 °C.

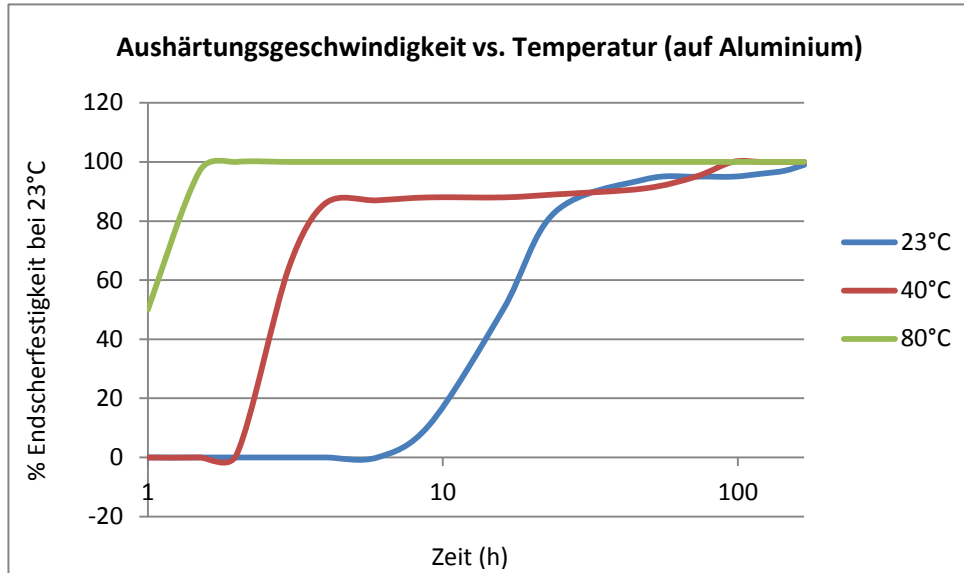
VERARBEITUNG

- Die Produktparts sollen bei der Verarbeitung eine Mindesttemperatur von +18 °C haben.
 - Beide Parts unter Einhaltung des Mischverhältnisses gründlich vermischen.
 - Die Produktmischung in einer gleichmäßigen Schicht auftragen.
- Bitte konsultieren Sie uns, wenn Ihre Anwendung eine maschinelle Verarbeitung erfordert.

OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Die Fügeflächen müssen fettfrei, trocken und sauber sein. Oberfläche von Verunreinigungen reinigen, Klebeflächen wenn möglich anschleifen und Schleifstäube entfernen (mit Aceton säubern).

AUSHÄRTUNGSBEDINGUNGEN

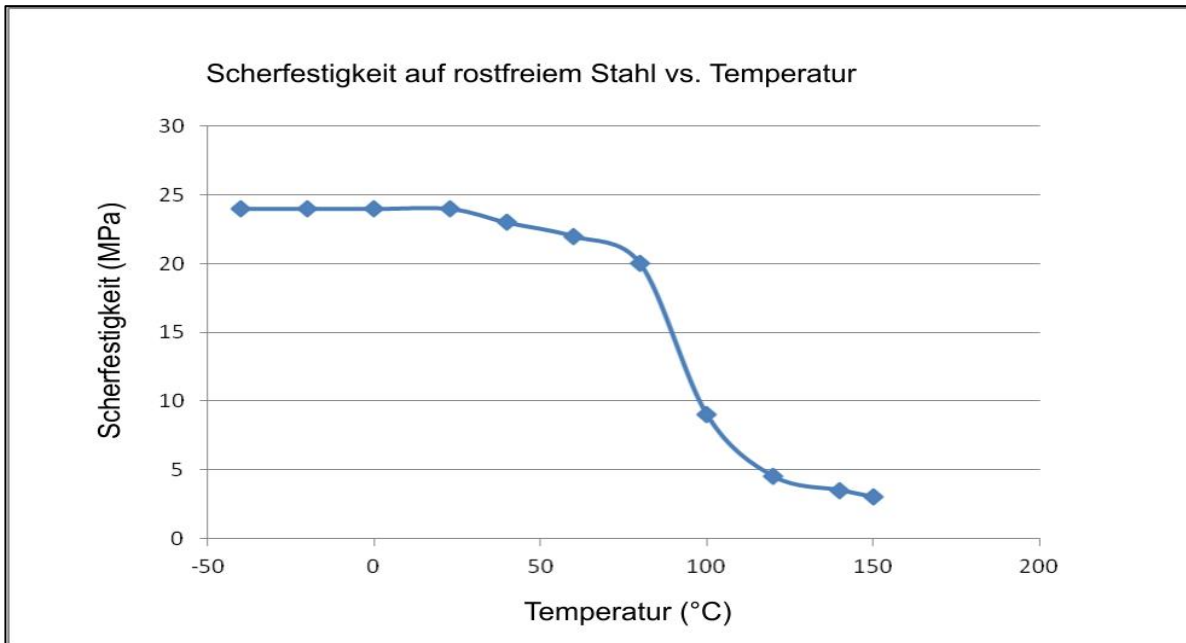


MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN DER VERKLEBUNG (1) (2)

Handlungzeit bei 23 °C (Zeit bis 1 MPa Anfangsscherfestigkeit auf Aluminium)	ISO 4587	h	6 - 8
Scherfestigkeit auf Aluminium 2017A (sandgestrahlt) - Anfangswert bei 23 °C (ungealtert): - nach Kataplasma-Alterung bei 70 °C + 100 % rel.Feuchte für: - 1 Woche - 2 Wochen - 3 Wochen - 4 Wochen	ISO 4587	MPa	22 SCF 22 SCF 20 SCF 17 SCF 17 SCF
Scherfestigkeit auf rostfreiem Stahl 304 (sandgestrahlt) - Anfangswert bei 23 °C (ungealtert): - nach Kataplasma-Alterung bei 70 °C + 100 % rel.Feuchte für 1 Woche - in Abhängigkeit von Aushärtungstemperatur und -zeit:			26 SCF 24 SCF Siehe Grafik
Scherfestigkeit auf galvanisiertem Stahl (sandgestrahlt) - Anfangswert bei 23 °C (ungealtert): - nach Kataplasma-Alterung bei 70 °C und 100 % rel. Feuchte für 1 Woche			22 AF 16 SCF
Scherfestigkeit auf Kohlefaserprepreg bei 23 °C			17 SCF
Scherfestigkeit auf Polyamid bei 23 °C			5 SF
Schälfestigkeit auf Aluminium 2017A (sandgestrahlt) - Anfangswert bei 23 °C (ungealtert): - nach Kataplasma-Alterung bei 70 °C + 100 % rel.Feuchte für 1 Woche	ISO 4578	kN/m	5 4,5

(1) nach 16 h Aushärtung bei 70 °C

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



LAGERUNG

Das Produkt kann 24 Monate lang in der ungeöffneten Originalverpackung bei Temperaturen zwischen +15 °C und +25 °C gelagert werden. Angebrochene Gebinde sind gut wiederzuzuschließen.

VORSICHTSMASSREGELN

Dieses Produkt soll bei Temperaturen zwischen +18 °C und +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, Arbeitsschutzkleidung und Schutzbrillen.

Weitere Informationen befinden sich im Sicherheitsdatenblatt.

LIEFERFORM

ADEKIT H9952 HARZ	ADEKIT H9952 HÄRTER
Auf Anfrage	Auf Anfrage

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.