

ANWENDUNGEN

Adekite 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 | - |
| Spez. Dichte bei 23 °C (ausgehärtet) | (g/cm ³) | | - | - | 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.

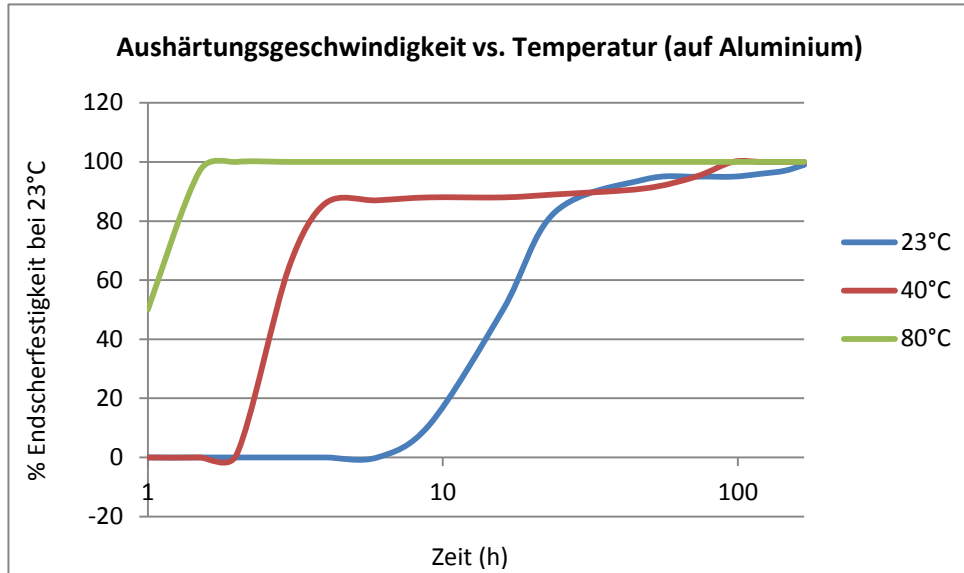
VERARBEITUNG

- 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

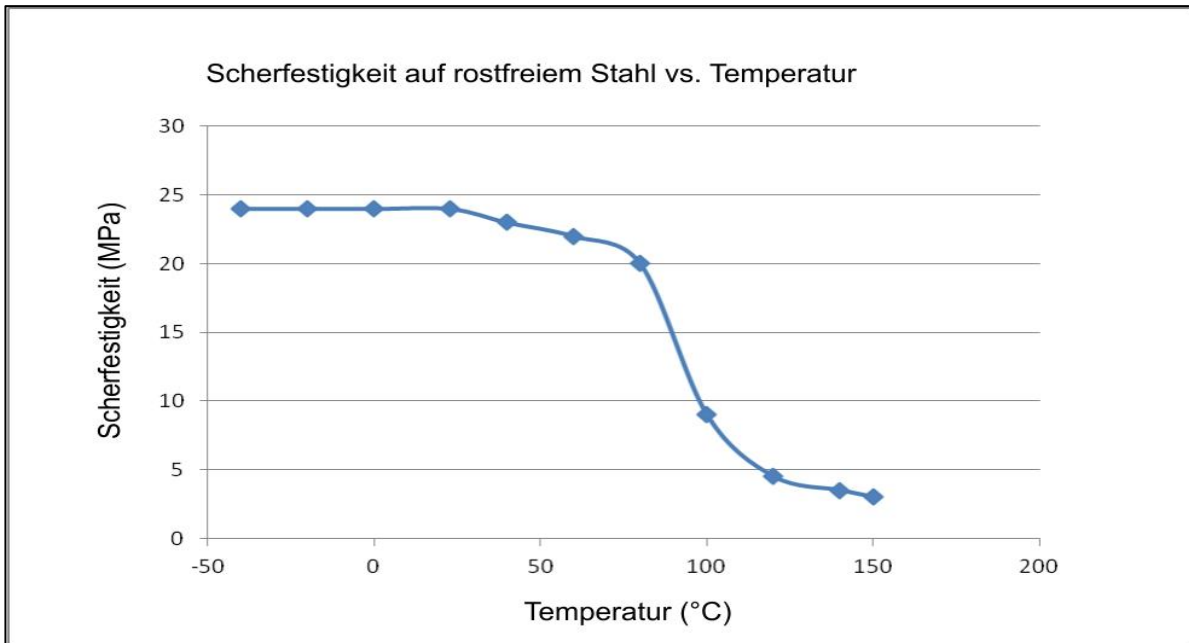


MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN DER VERKLEBUNG (1) (2)

| Handlungzeit bei 23 °C (Zeit bis 1 MPa Anfangsschersfestigkeit 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 Kartuschen 50 ml | Adekit H9952 Kartuschen 420 ml | Adekit H9952 Gebinde |
|-------------------------------|--------------------------------|-----------------------------|
| Karton á 12 St. | Karton á 12 St. | Hobbocks (2x 39) kg + 37 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.