

Fejlett anyagok

Araldite® 2050

Szerkezeti ragasztók

MŰSZAKI ADATLAP

Araldite® 2050

Kétkomponensű, edzett metakrilát ragasztó rendszer

Főbb tulajdonságok

- Ultragyors kötés -20°C-tól 25°C-ig
- Alkalmas 120°C-ig terjedő szolgáltatási hőmérsékletekre
- Alkalmazás és kötés víz alatt
- Alkalmazás és kötés nedves területeken
- Kiváló öregedés- és időjárásállóság
- Minimum előkezelés szükséges

Leírás

Araldite® 2050 egy ultra-gyorsan kötő, kétkomponensű metakrilát ragasztó, amelyet a hőre lágyuló műanyagok, kompozitok és fémek szerkezeti kötésének felgyorsítására terveztek.

Termékadatok

Jellemzők	Gyanta	Hidraulikus	Keverék ragasztó
Szín (látvány)	Off white	Sárga / zöldes	Halvány sárga
Specifikus gravitáció	kb. 1	kb. 1	kb. 1
Viszkozitás 25°C-on (Pa.s)	35 – 60	15 – 30	nem ereszkedő
Felhasználhatósági idő (20 g, 25°C-on)	-	-	1 - 2 perc
Lap shear strength at 25°C (A501)*	-	-	20 MPa
A csúcs exotherm idő (20gr) (A159)*	-	-	5 - 8 percek

* A megadott adatok rendszeresen elemzésre kerülnek. Az ebben a dokumentumban 'tipikus' néven leírt adatok nem kerülnek rendszeres elemzésre, és csak tájékoztatási célokat szolgálnak. Az adatértékek nem garantáltak vagy nem biztosítottak, kivéve, ha kifejezetten említve van.

Feldolgozás

Előkezelés

A ragasztott kötés szilárdsága és tartóssága a ragasztandó felületek megfelelő előkezelésétől függ, a metakrilát ragasztók azonban hatékonyan használhatók minimális felületelőkészítéssel is. Ideális esetben a kötési felületeket jó zsírtalanító szerrel, például acetonnal, izopropanollal (műanyagokhoz) vagy más kereskedelmi zsírtalanító anyagokkal kell megtisztítani, hogy eltávolítsák az olaj, zsír és szennyeződés minden nyomát. Alacsony minőségű alkohol, benzin (üzemanyag) vagy festék hígítók soha nem használhatók. A legszilárdabb és legtartósabb kötések mechanikai csiszolással vagy kémiai maratással ("savazás") érhetők el a zsírtalanított felületeken.

Keverési arány	Tömeg szerinti részek	Ömlesztett részek
Gyanta	100	100
Hidraulikus	100	100

Hujber Kft. 9700 Szombathely Pázmány P. Krt 32

www.hujberkft.hu e-mail: hujber@hujber.hu tel: +36309466119

Ragasztó alkalmazása

Ez a rendszer keverőket tartalmazó patronokban érhető el, és a Huntsman Advanced Materials által ajánlott eszköz segítségével használatra kész ragasztóként alkalmazható.

A gyanta/keményítő keverék manuálisan vagy robotikusan alkalmazható az előkezelt és száraz kötési felületeken. A Huntsman technikai támogató csoportja segíthet a felhasználónak a megfelelő alkalmazási módszer kiválasztásában, valamint javasolhat különböző megbízható cégeket, amelyek ragasztó adagoló berendezéseket gyártanak és szolgáltatnak.

0,25 mm vastag ragasztó réteg általában a legnagyobb lapos nyíró szilárdságot biztosítja a kötéshez. A kötőelemeket a ragasztó alkalmazása után azonnal össze kell szerelni és rögzíteni kell egy fix pozícióban.

Alkalmazási hőmérséklet : az ajánlott hőmérsékleti alkalmazási tartomány -20 °C és 25 °C között van. Ha a ragasztót 25 °C feletti hőmérsékleten használják, a reakció miatt a viszkozitás olyan gyorsan növekszik, hogy a szubsztrát jó nedvesítése nehezen érhető el. Ezért 25 °C felett a kötés teljesítménye korlátozott lehet. Magasabb alkalmazási hőmérsékletekhez az Araldite® 2051 ajánlott.

Figyelmeztetés : a kötési reakció nagy mennyiségű hőt generálhat, nem ajánlott nagy mennyiségű anyagot keverni szobahőmérsékleten.

Részletesebb magyarázatokért a felület előkészítéséről és előkezeléséről, a ragasztó kötés tervezéséről, valamint a kettős patronos adagoló rendszerrel látogasson el a www.aralditeadhesives.com weboldalra.

Berendezés karbantartás

Minden eszközt forró vízzel és szappannal kell tisztítani, mielőtt a ragasztómaradványoknak idejük lenne megkötni. A megkötött maradványok eltávolítása nehéz és időigényes művelet.

Ha oldószereket, például MEK-et használnak a tisztításhoz, a dolgozóknak meg kell tenniük a megfelelő óvintézkedéseket, és emellett kerülniük kell a bőrrel és a szemmel való érintkezést.

Tipikus idő a minimális nyíróerő eléréséhez homokfúvott alumíniumon / érintkezési nyomás

Hőmérséklet	°C	-20°C	-10°C	0°C	10°C	15°C	23°C
Gyógyulási idő eléréséhez	óra	4					
LSS > 1MPa	perc		90	40	12	11	9
Gyógyulási idő eléréséhez	óra	8	3	1			
LSS > 10MPa	perc				20	16	13

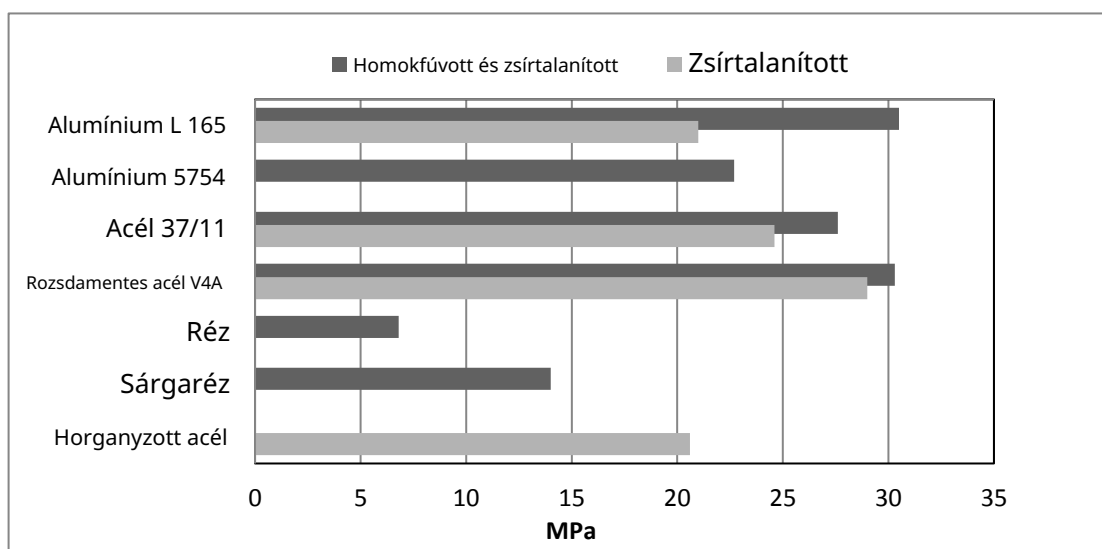
Tipikus kikeményített tulajdonságok

Ha másként nincs megadva, az alábbi számadatokat mind standard minták tesztelésével határozták meg, amelyeket 114 x 25 x 1.6 mm-es csíkok lapos illesztésével készítettek. Az illesztési terület minden esetben 12.5 x 25 mm volt.

A számadatokat tipikus gyártási tételekkel, standard tesztelési módszerekkel határozták meg. Ezek kizárólag technikai információként szolgálnak, és nem minősülnek termék specifikációnak.

Tipikus fém-fém illesztések átlagos lapos nyíró szilárdsága (ISO 4587) (tipikus átlagértékek)

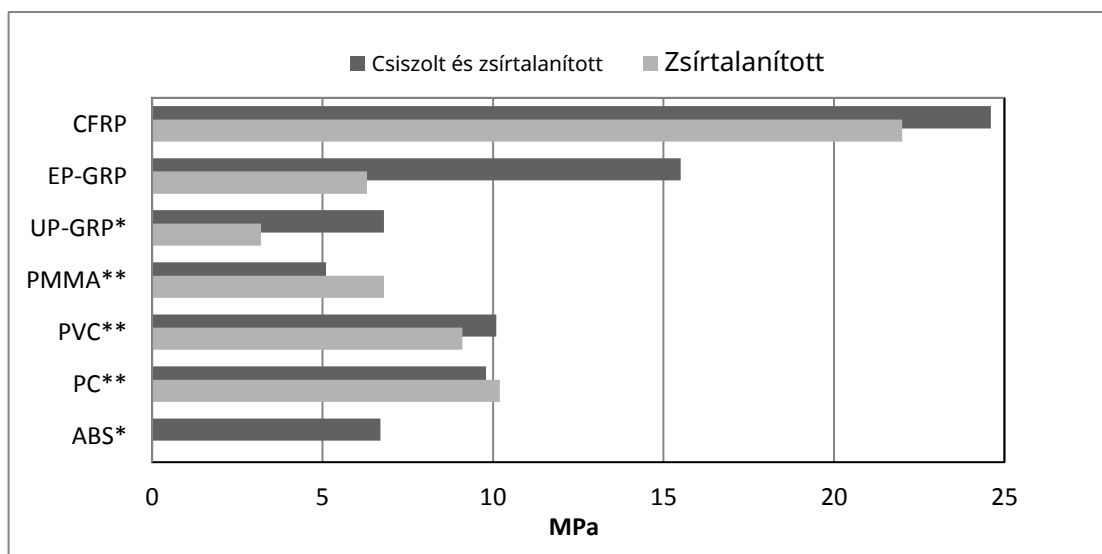
24 órán át szobahőmérsékleten (RT) érelték, és 23° C-on tesztelték, homokfúvással és acetonnal zsírtalanították, vagy csak acetonnal zsírtalanították.



Megjegyzések: Az Araldite® 2050 nem alkalmas réz vagy sárgaréz kötésére felületkezelés nélkül. A horganyzott acélt nem szabad csiszolni vagy homokfújni, jobb eredmények érhetők el, ha csak zsírtalanítják.

A tipikus műanyag-műanyag kötésekénél mért átlagos lapos nyíró szilárdságok (ISO 4587) (tipikus átlagértékek)

24 órán át szobahőmérsékleten (RT) érelték, és 23° C-on tesztelték. Csiszolták és izopropanollal zsírtalanították, vagy csak izopropanollal zsírtalanították.

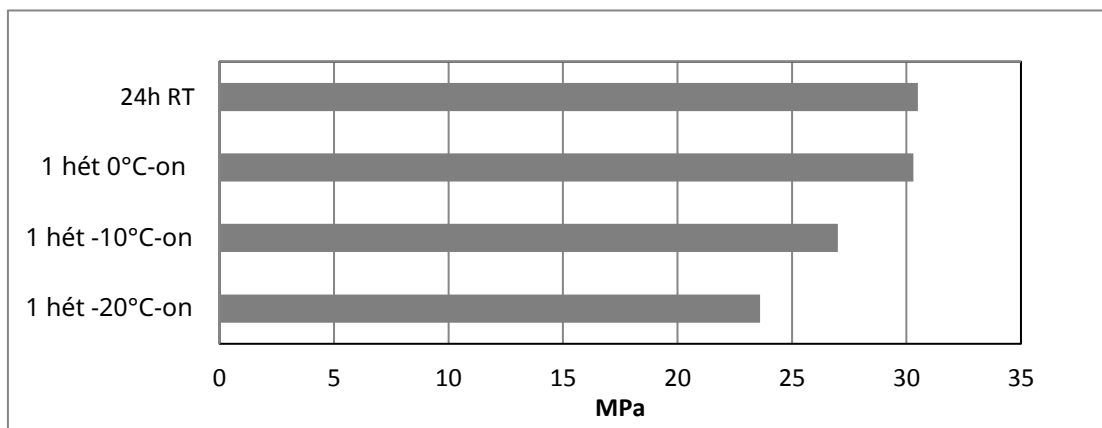


(*): UP-GRP, ABS, felületi hiba figyelhető meg, amikor csiszolják és zsírtalanítják.

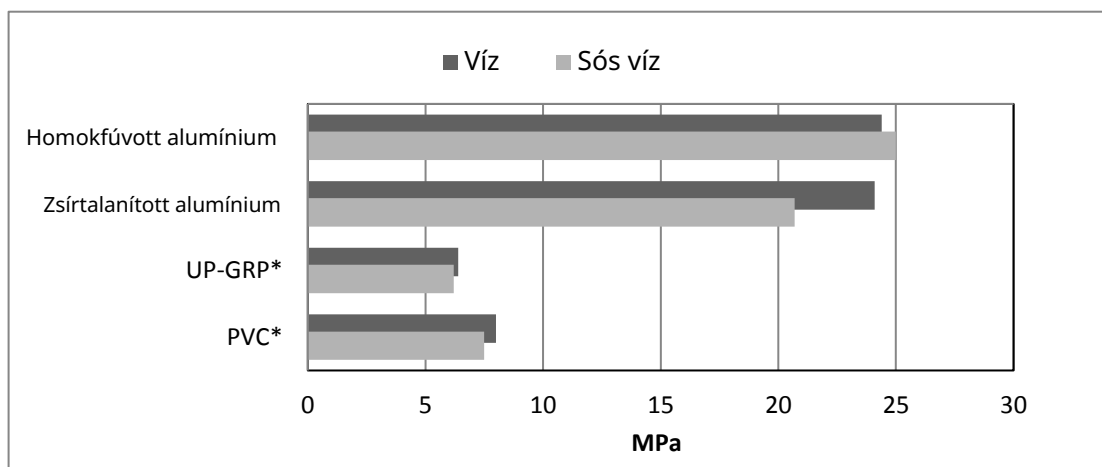
(**): PMMA, PVC, PC, felületi hiba figyelhető meg minden körülmények között.

Átlagos lapos nyíró szilárdság alumíniumon kötés és alacsony hőmérsékleten történő kikeményedés után (ISO 4587) (tipikus általános értékek)

Kötte és kikeményítve az alább megadott hőmérsékleteken. Tesztelt alumíniumon, amelyet homokfúvással és zsírtalanítással készítettek. Tesztelve 23°C-on közvetlenül a minták klímakamrából való eltávolítása után.

**Átlagos lapos nyíró szilárdság víz alatt történő alkalmazás, kötés és kikeményedés után (ISO 4587) (tipikus átlagos értékek)**

Kikeményedés 24 órán át víz alatt szobahőmérsékleten.



(*): UP-GRP, PVC, alapanyag hibák figyelhetők meg.

Üvegátmeneti hőmérséklet (DMA) (Tipikus átlagértékek) Kötés 24 óra szobahőmérsékleten

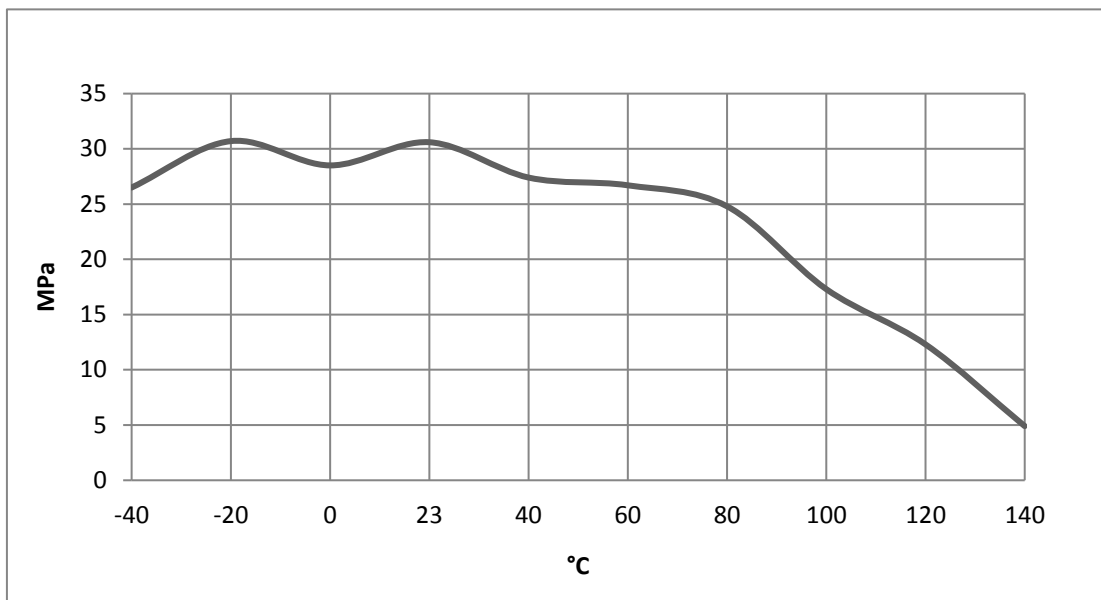
Kezdőpont	96°C
Középpont	127°C

Húzó tulajdonságok (ISO 527) (Tipikus átlagértékek) Kötés 24 óra szobahőmérsékleten és teszt 23°C-on

Húzóerő	40 MPa
Húzómodulus	1700 MPa
Töréskiterjedés	kb. 10%

Lap shear strength versus temperature (ISO 4587) (tipikus átlagos értékek)

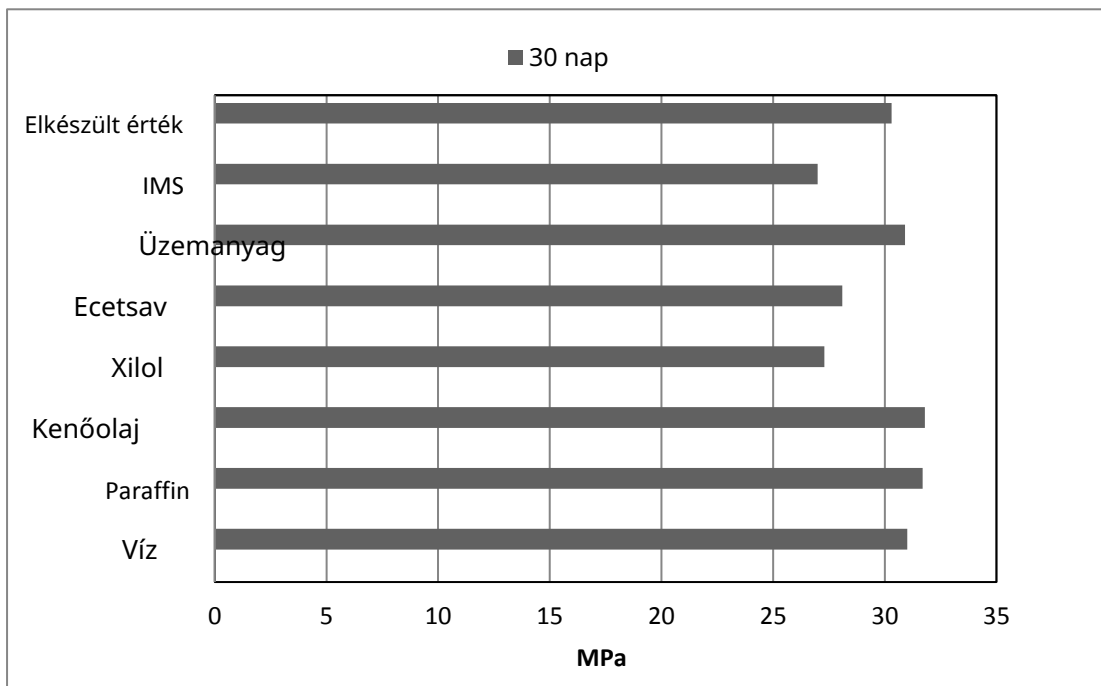
Alumíniumon, előkezelés: homokfúvás. Kötési idő: 24 óra szobahőmérsékleten.



Lapnyíró szilárdság különböző közegben való merülés esetén (ISO4587) (tipikus átlagértékek)

Alumíniumon, előkezelés: homokfúvás. Kötési idő: 24 óra szobahőmérsékleten, 23°C-on tesztelve.

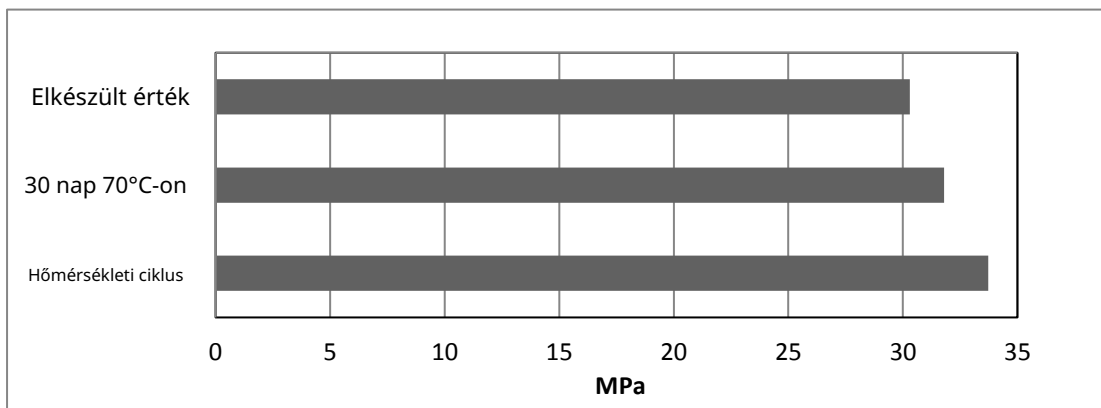
LSS. 30 napos merülés után 23° C-on határozták meg.



Lap shear szilárdság hőregedés és hőciklusok függvényében (tipikus átlagértékek)

Kezelés: 24 óra szobahőmérsékleten, Teszt 23° C-n

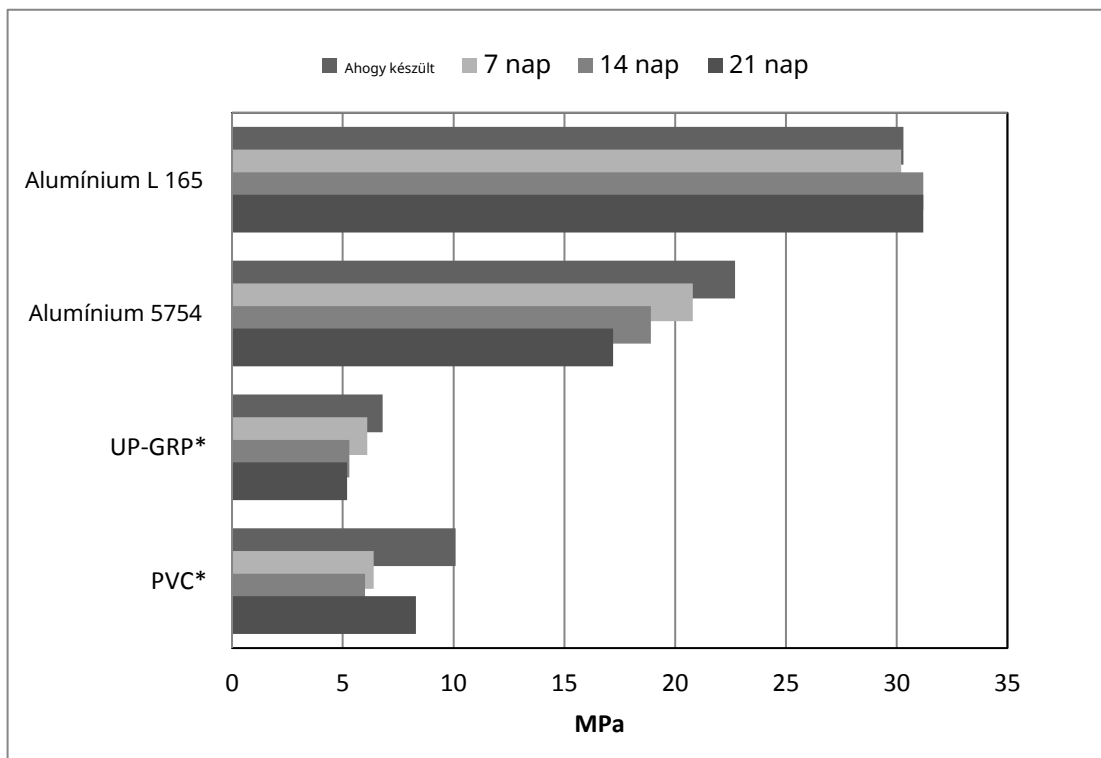
Hőmérsékleti ciklus 100 ciklus (2 óra -30°C / 1 óra 70°C-ig / 2 óra 70°C / 1 óra -30°C-ra)



Lapcsúzás szilárdság a Cataplasma öregedésével szemben (tipikus átlagértékek)

Kezelés 24 órán át szobahőmérsékleten – Cataplasma az ISO 9142/E2 szerint - Teszt: 23°C-n

Fémek homokfúvással és zsírtalanítva / műanyagok csiszolva és zsírtalanítva



(*): UP-GRP, PVC, alapanyag hiba

Tárolás

Az Araldite® 2050 18 hónapig tárolható 2 – 8°C-on, feltéve, hogy az összetevőket az eredeti zárt edényekben tárolják. A lejárat dátum a csomagoláson található.

A termék használat előtt szobahőmérsékleten tárolható, a szobahőmérsékleten eltöltött összes idő nem haladhatja meg a 6 hónapot. A 25°C feletti hosszú távú expozíció csökkenti a termék eltarthatóságát.

Kezelési óvintézkedések

Figyelem

A termékeink általában viszonylag ártalmatlanok, ha betartják azokat az óvintézkedéseket, amelyeket általában a vegyszerek kezelésekor alkalmaznak. Az eddig meg nem kötött anyagok például nem érhetnek étellel vagy étkezési eszközökkel kapcsolatba, és intézkedéseket kell tenni annak megakadályozására, hogy a meg nem kötött anyagok érintkezzenek a bőrrel, mivel a különösen érzékeny bőrű emberekre hatással lehetnek. Általában szükséges a vízálló gumikesztyű vagy műanyag kesztyű viselése; hasonlóképpen szükséges a szemvédelem használata. A bőrt alaposan meg kell tisztítani minden munkavégzési időszak végén szappannal és meleg vízzel való mosással. A oldószerek használatát kerülni kell. Eldobható papírtörlet - nem textiltörlet - kell használni a bőr megszáritására. Ajánlott a munkaterület megfelelő szellőztetése. Ezeket az óvintézkedéseket részletesebben a különböző termékek Anyagbiztonsági Adatlapjain található, és érdemes azokat részletesebb információkért átnézni.



Huntsman Advanced Materials (Svájc) GmbH

Klybeckstrasse 200
CH - 4057 Basel
Svájc

Tel: +41 (0)61 299 11 11
Fax: +41 (0)61 299 11 12

www.aralditeadhesives.com

A Huntsman Advanced Materials csak azt garantálja, hogy termékei megfelelnek a felhasználóval megállapodott specifikációknak. A megadott adatokat rendszeresen elemzik. Az ebben a dokumentumban 'tipikus' vagy 'irányadó' megnevezéssel leírt adatok nem kerülnek rendszeres elemzésre, és csak tájékoztató célokat szolgálnak. Az adatértékek nem garantáltak vagy szavatoltak, hacsak kifejezetten nem említik.

A anyagok gyártása szabadalmaztatott szabadalmak és szabadalmi kérelmek tárgya; a szabadalmaztatott folyamatok használatára vonatkozó szabadságot ez a kiadvány nem implikálja.

Bár a kiadványban található összes információ és ajánlás a Huntsman Advanced Materials tudása és hite szerint a közzététel időpontjában pontos, nem értelmezhető garanciaként, sem kifejezett, sem hallgatóságos formában, beleértve, de nem korlátozva a forgalmazhatóságra vagy egy adott célra való alkalmasságra. Minden esetben a felhasználó felelőssége meghatározni az ilyen információk és ajánlások alkalmazhatóságát, valamint bármely termék saját külön célra való alkalmasságát.

A kiadványban említett termékek viselkedése a gyártási folyamatokban és alkalmasságuk bármely adott végfelhasználási környezetben különböző feltételektől függ, mint például a kémiai kompatibilitás, hőmérséklet és egyéb változók, amelyek a Huntsman Advanced Materials számára nem ismertek. A felhasználó felelőssége értékelni a gyártási körülményeket és a végterméket a tényleges végfelhasználási követelmények alapján, és megfelelően tájékoztatni és figyelmeztetni a vásárlókat és felhasználókat.

A termékek mérgezőek lehetnek, és különleges óvintézkedéseket igényelnek a kezelés során. A felhasználónak be kell szereznie a Huntsman Advanced Materials-tól a toxikusságról részletes információkat tartalmazó Biztonsági Adatlapokat, valamint a megfelelő szállítási, kezelési és tárolási eljárásokat, és be kell tartania az összes vonatkozó biztonsági és környezetvédelmi szabványt.

A termékek veszélyei, toxicitása és viselkedése eltérhet más anyagokkal való használat során, és a gyártási körülményektől vagy más folyamatoktól függ. Az ilyen veszélyeket, toxicitást és viselkedést a felhasználónak kell meghatároznia, és tudatnia kell a kezelőkkel, feldolgozókkal és végfelhasználókkal.

Kivéve, ha kifejezetten másként állapodtak meg, a kiadványban említett termékek értékesítése a Huntsman Advanced Materials LLC vagy annak leányvállalatainak általános értékesítési feltételeihez és kikötéseihez kötődik, beleértve, de nem korlátozva a Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA-ra, a Huntsman Advanced Materials Americas Inc.-re, a Huntsman Advanced Materials (UAE) FZE-re, a Huntsman Advanced Materials (Guangdong) Company Limited-re és a Huntsman Advanced Materials (Hong Kong) Ltd.-re.

A Huntsman Advanced Materials a Huntsman Corporation nemzetközi üzleti egysége. A Huntsman Advanced Materials a Huntsman leányvállalatain keresztül kereskedik különböző országokban, beleértve, de nem korlátozva a Huntsman Advanced Materials LLC-t az Egyesült Államokban és a Huntsman Advanced Materials (Europe) BVBA-t Európában.

Az összes említett védjegy a Huntsman Corporation vagy annak egy vagy több leányvállalatának tulajdonában van vagy licenc alatt áll, de nem minden országban.

Copyright © 2019 Huntsman Corporation vagy annak egy leányvállalata. Minden jog fenntartva.

Hujber Kft. 9700 Szombathely Pázmány P. Krt 32

www.hujberkft.hu e-mail:hujber@hujber.hu tel: [+36309466119](tel:+36309466119)