

## Agomet<sup>®</sup> metakrilát bázisú ragasztók

- Hidegen keményedő
- Könnyen kezelhető, gyorsan kötő, ideális sorozatgyártáshoz
- Nagy szilárdságú
- Hézagkitöltő vagy folyadék
- Jó hő- és vegyszerálló
- Könnyen technológizálható, géppel felvihető.

### A ragasztó felvitele négy formában történhet:

1. **keveréses rendszer:** az Agomet gyantát kb. 3% haerter porral vagy pasztával összekeverjük, és a keveréket felvisszük a ragasztandó felületre.
2. **kartusos rendszer:** a kartus a két komponenst elválasztva tartalmazza. Egy pisztoly segítségével a sztatikus keverőn keresztül az összekevert ragasztót nyomjuk a ragasztandó felületre.
3. **no-mix rendszer:** a haerter-lakkot az egyik ragasztandó felületre visszük fel. (Ez száradás után több hétig tárolható.) A ragasztáskor a másik komponenst a másik felületre visszük fel, és közvetlen utána rátesszük a lakkozott darabot.
4. **A/B rendszer:** a két komponenst külön-külön gyakorlatilag egyidőben visszük fel vagy az egyik, vagy mind a két felületre úgy, hogy a ragasztandó felületek összeborítása után a komponensek egymással érintkezzenek.

	Alumínium	Színesfémek	Rozsdamentes acél	Ferrit	Szürkeöntvény	Acél	Cink	ABS	Plexi	Polikarbonát	Poliészter	Polisztirol	PUR (kemény)	PVC (kemény)	Hőre keményedő műanyag	Fa	Kerámia
Alumínium	2	1	2/1	1	2	1/2	2	2				2	2	2		1	1
Színesfémek	1	2	2/1	1			2	1	1/2	1/2		1/2	1/2	2			1
Rozsdamentes acél	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1	2/1
Ferrit	1	1	2/1	1/2		1/2	2	2	2	2	1/2	2	2	1/2			1
Szürkeöntvény	2		2/1		2	2	2	2					2			1	2
Acél	1/2		2/1	1/2	2	2	2	2		2	2		2		1	1	2
Cink	2	2	2/1	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
ABS	2	1	2/1	2	2	2	2	2			2			1	2	1	1
Plexi		1/2	2/1	2			2			1/2	2	1	2		1	1	1/2
Polikarbonát		1/2	2/1	2		2	2		1/2	2	2	1	2	2		1	2
Poliészter			2/1	1/2		2	2	2	2			2	2				2
Polisztirol	2	1/2	2/1	2			2		1	1	2		2		1	1	2
PUR (kemény)	2	2	2/1	2	2	2	2		2	2	2	2	2	2		1	1
PVC (kemény)	2		2/1	1/2			2	1		2		2	2	1	1		
Hőre keményedő műanyag			2/1			1	2	2	1			1		1		1	
Fa	1	1	2/1		1	1	2	1	1	1		1	1	1	1	1	1
Kerámia	1	1	2/1	1	2	2	2	1	1/2	2	2	2	1			1	1/2

1 = Agomet F 300 – F 307  
2 = Agomet F 310 – F 347

Példa: acélt ragasztunk ABS-el „2”, ez azt jelenti, hogy erre a célra az Agomet F 310-től az F 347-ig tartó sorozat alkalmas. A sorozaton belüli választás további követelményeinktől, pl. viszkozitás, fazékidő stb. függ.

## Agomet® szortiment technológiai lehetőségei

### Keverékes rendszer

Gyanta	Haerter választék	Fazékidő (perc)	Mozdítható .... perc után	Teljes kikeményedés (óra)	Viszkositás (Pas)	Hézagkitöltés (mm)	Húzónyíró szilárdság (N/mm <sup>2</sup> )	Jellemző tulajdonságok
F 310	por alakú haerter 3% pasztia alakú haerter 2-5% D-haerter 10%	8-12	16-20	12	22	3	ca. 25	10 perces fazékidő, igénybevételtől függően -50°C és 120°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 311		20	35	24	25	3	ca. 30	10 perces fazékidő, igénybevételtől függően -50°C és 130°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 315		8-12	20	12	3	0,5	ca. 33	Vékony rétegben átlátszó, de nem víztiszta. Igénybevételtől függően -50°C és 120°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 330		11-15	20	12	20	5	ca. 35	Hézagkitöltő, Igénybevételtől függően -50°C és 130°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 347		8-10	20	12	70	50	ca. 15	Nem kényes a felület előkezelésre. Létezik kartusban is. Igénybevételtől függően -50°C és 110°C közötti alkalmazását ajánljuk.

### No-mix rendszer

F 300	haerter-lakk 2 vagy haerter-lakk spray	1-2	2-4	2	24	0,4	ca. 23	Nagyon gyors. Igénybevételtől függően -50°C és 110°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 305		1-2	2-4	2	4	0,4	ca. 25	Folyadék, ideális ferritek ragasztásához. Igénybevételtől függően -50°C és 100°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 310		8-12	16-20	12	22	0,4	ca. 25	10 perces fazékidő, igénybevételtől függően -50°C és 120°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 311		20	35	24	25	0,4	ca. 30	10 perces fazékidő, igénybevételtől függően -50°C és 130°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 315		8-12	2	12	3	0,4	ca. 33	Vékony rétegben átlátszó, de nem víztiszta. Igénybevételtől függően -50°C és 120°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 330		11-15	20	12	20	0,4	ca. 35	Hézagkitöltő, Igénybevételtől függően -50°C és 130°C közötti alkalmazását ajánljuk.
F 347		8-10	20	12	70	0,4	ca. 15	Nem kényes a felület előkezelésre. Létezik kartusban is. Igénybevételtől függően -50°C és 110°C közötti alkalmazását ajánljuk.

### A/B rendszer

A Komponens	B Komponens	Fazékidő (perc)	Mozdítható .... perc után	Teljes kikeményedés (óra)	Viszkositás (Pas)	Hézagkitöltés (mm)	Húzónyíró szilárdság (N/mm <sup>2</sup> )	Jellemző tulajdonságok
F 300 A	F 300 B +6% por-haerter	1-2	2-4	2	24	4	ca. 23	Nagyon gyors.
F 305 A	F 305 B +6% por-haerter	1-2	2-4	2	4	1	ca. 25	Nagyon gyors, folyadék, ideális ferritek ragasztásához.
F 307 A	F 307 B +4-6% pasztahaerter	3-4	8	3	350	4	ca. 18	Alacsony zsugor miatt ideális ferritek ragasztásához.
F 310 A	F 310 B +6% por vagy pasztahaerter	8-12	16-20	12	22	4	ca. 25	Hézagkitöltő.