

**®Araldit 2012 (AW2104 + HW2934)**

Dvoukomponentní konstrukční lepidlo na bázi epoxidové pryskyřice.

<b>Specifické vlastnosti</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>• vysoká stříhová a adhezni pevnost lepeného spoje</li><li>• houževnatý lepený spoj</li><li>• rychle vytvrzující</li><li>• pro lepení mnoha druhů materiálů včetně kovů, keramiky, gumy, tuhých plastů a většiny dalších běžně užívaných materiálů.</li></ul>
------------------------------	---

<b>Použití</b>	Araldit 2012 je dvoukomponentní lepidlo, vytvrzující za pokojové teploty, na bázi epoxidové pryskyřice vyznačující se vysokou stříhovou pevností lepeného spoje.
----------------	--

**Technická data**

Vlastnost	2012 A (Araldit AW2104)	2012 B (Härter HW2934)	2012 (směs)
Vzhled	opakní	žlutý	světle žlutý
Hustota (g/cm <sup>3</sup> )	1.16-1.18	1.15-1.18	1.18
Viskozita (Pa.s)	25-45	25-45	40-45
Doba zpracovat. (100g při 25°C)	-	-	cca 4 min
Skladovatelnost	3 roky	3 roky	-

**Zpracování****Předúprava**

Předpokladem pro dosažení pevného a odolného spoje je vhodná předúprava lepených ploch.

Lepené plochy by měly být v každém případě důkladně očištěny od oleje, nečistot a mastnoty, a to pomocí dobrého odmašťovacího prostředku (aceton, trichlor-etan atd.)

Nejpevnější a nejodolnější spoje lze získat buď mechanickým zdrsňením nebo chemickým naleptáním odmaštěných povrchů.

**Směšovací poměr**

	Objemové díly	Hmotnostní díly
Araldit 2012A (AW2104)	100	100
Araldit 2012B (HW2934)	100	100

Pryskyřice a tvrdidlo by měly být rozmíchány tak, aby vznikla homogen. směs aplikovatelná postupy doporučenými firmou Ciba.

**Vlastní aplikace lepidla**

Směs pryskyřice a tvrdidla se nanáší buď přímo nebo pomocí špachtle na předupravené plochy.

Nejlepší hodnoty pevnosti ve stříhu dosahují lepené spoje s tloušťkou spáry 0.05 – 0.10 mm. Měrný tlak na plochu spoje zaručuje optimální vytvrnutí.

### Strojní zpracování

Specializované firmy vyvinuly zařízení pro dávkování, míchání a nanášení lepidel, které umožňují zpracování velkých objemů lepidel.

Firma Ciba Vám ráda poradí s výběrem zařízení pro Vaše konkrétní potřeby.

### Údržba zařízení

Veškeré nástroje je třeba opláchnout pod horkou vodou s mýdlem dříve, než mohou vytvrdnout zbytky lepidel. Odstraňování zbytků vytvrzeného lepidla je časově náročná a obtížná práce.

Mají-li být pro čištění použita rozpouštědla jako je aceton, je třeba, aby pracovníci dodržovali obvyklá bezpečnostní opatření a vyhýbali se kontaktu látek s očima a pokožkou.

### Doba potřebná k dosažení minimální pevnosti ve stříhu (LSS)

Teplota	°C	10	15	23	40	60	100
<b>Doba vytvrzení</b>	hod	-	-	-	-	-	-
<b>LSS &gt; 1 N/mm<sup>2</sup></b>	min	35	20	20	5	2	1
<b>Doba vytvrzení</b>	hod	2	-	-	-	-	-
<b>LSS &gt; 10N/mm<sup>2</sup></b>	min	-	70	61	25	10	2

### Typické vlastnosti po vytvrzení

#### Normalizované testovací vzorky

Pokud není uvedeno jinak, byly níže uvedené hodnoty stanoveny zkoušením normalizovaných vzorků získaných plošným spojením proužků hliníkové slitiny o rozměrech 170 x 25 x 1.5 mm. Ve všech případech měl lepený spoj plochu 12.5 x 25 mm

Číselné údaje byly stanoveny na typických výrobních šaržích normalizovanými zkušebními metodami. Uvádějí se pouze jako technické informace a nepředstavují technické (normalizované) parametry výrobku.

#### Krátkodobé zkoušky

##### Průměrné pevnosti ve stříhu typických spojů kov-kov (ISO 4587)

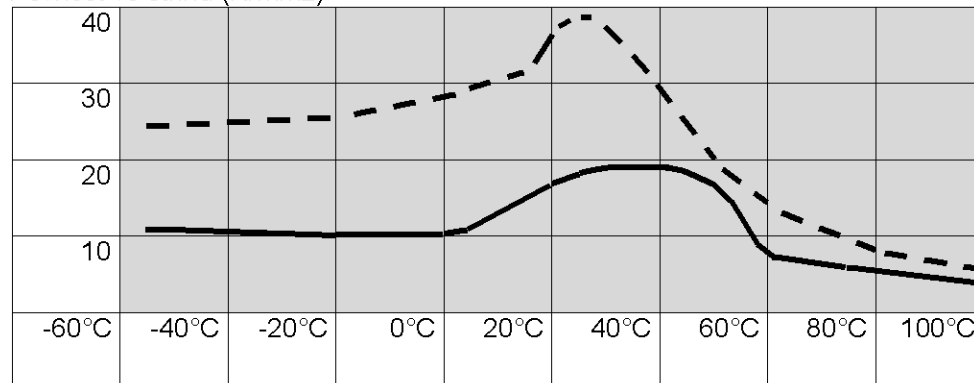
Vytvrzení: 16 hod při 40°C, zkoušeno při 23°C, předúprava pískováním

Material	Thickness	0	10	20	30
Hliník L 165	1.5mm	█			
Ocel 37/11	1.0mm	█			
Ocel(nerez) V4A	1.0mm	█			
Ocel(pozínk)	1.5mm	█			
Měď	1.5mm	█			
Mosaz	1.5mm	█			
N/mm <sup>2</sup>		0	10	20	30

### Závislost pevnosti ve stříhu na teplotě (DIN 53283)(typické střední hodnoty)

Vytvrzení: ——— 7 dní při 23°C - - - 24 hod při 23°C + 30 min při 80°C

Pevnost ve stříhu (N/mm<sup>2</sup>)



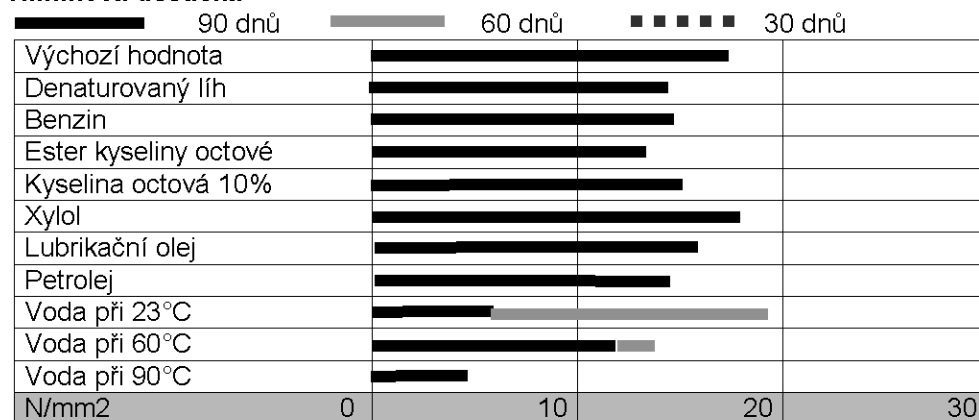
**Roller peel test**(ISO 4578)-test odloupnutím válečkem

Vytvrzení:	48 hod při 20°C	3.5 N/mm
	16 hod při 40°C	5.5 N/mm
	2 hod při 80°C	5.5 N/mm

**Dlouhodobé zkoušky****Pevnost ve stříhu v různém prostředí** (typické průměrné hodnoty)

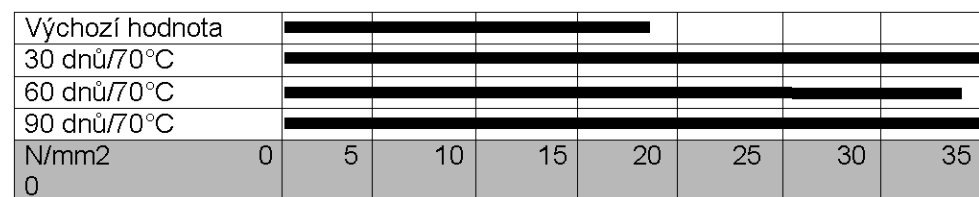
Pokud není stanoveno jinak, byla pevnost ve stříhu stanovena za teploty 23°C

Vytvrzeno: 16 hod / 40°C

**Hliníková destička****Pevnost ve stříhu po uložení v tropickém klimatu**

(40/92 podle DIN 50015, typické střední hodnoty)

Vytvrzeno: 16 hod/40°C, zkoušeno při 23°C

**Pevnost ve stříhu v závislosti na stárnutí za zvýšené teploty** (typické střední hodnoty) Vytvrzení: 16 hod/40°C, zkoušeno při 23°C/rel. vlhkost 50%**Skladování**

Araldit 2012 A (AW 2104) a Araldit 2012 B (HW2934) lze skladovat po dobu 12 měsíců při teplotách 18-25°C v originálním dobře uzavřeném balení.

**Balení**

Araldit 2012	kartuše 50ml, kartuše 200ml
Araldit 2012 A (AW 2104)	plechovka 1kg, plechovka 25 kg
Araldit 2012 B (HW2934)	plechovka 1kg, plechovka 25 kg

---

**Bezpečnostní  
opatření**

Pozor!

Produkty firmy Ciba Spezialitätenchemie GmbH lze zpracovávat bez jakéhokoli nebezpečí, jestliže jsou dodržovány obvyklé postupy při práci s chemikáliemi. Nevytvrzené materiály nedávejte do blízkosti poživatin. Z důvodu zabránění nežádoucí alergické reakce organismu se doporučuje použít gumové nebo plastické rukavice stejně jako ochranné brýle. Po každé práci je nutno umýt si ruce teplou vodou. Nedoporučuje se používat ředidla. Po umytí ruce otřete do papírových (ne textilních) ubrousků na jedno použití. Pracovní prostor musí být dobře odvětrán, pracovní místo odsáváno. Přesný popis bezpečnostních opatření najdete v příručce „hygienu práce a způsoby zpracování produktů“ firmy Ciba Spezialitätenchemie GmbH (publ. Č. 24 264/d) stejně jako v bezpečnostních listech jednotlivých produktů. Rádi Vám tuto publikaci zašleme.

---

**Ciba Spezialitätenchemie  
Performance  
Polymers**

Naše technické rady pro zpracování materiálů odpovídají dnešnímu stavu našich znalostí. Přesto nezapomínejte na vlastní zkoušky materiálů v souvislosti s Vaším konkrétním použitím, zkušenostmi atd. Vlastní použití materiálů je mimo naši kontrolu a jste za ně plně odpovědní. Zaručujeme bezvadnou kvalitu odpovídající našim všeobecným podmínkám prodeje a dodání.

Vantico GmbH  
Breitenfurterstrasse 251  
1231 – Wien  
Rakousko  
Tel. 0043 1 801 32 0  
Fax.0043 1 801 32 421