

®Araldit 2022 (XD4662 A/B)

Dvoukomponentní houževnaté lepidlo na bázi metakrylátu

- Specifické vlastnosti**
- vynikající lepicí vlastnosti na plasty, kompozity a kovy
 - vynikající odolnost proti benzínu a olejům
 - tolerantní k „ne příliš pečlivé úpravě“ lepených ploch
 - rychlé vytvrzení
 - zaplnění spáry do tl. 4mm

Použití Araldit 2022 je dvoukomponentní lepidlo, vytvrzující za pokojové teploty, na bázi metakrylátu pro rychlé lepení celé řady materiálů.

Technická data

Vlastnost	2022 A (XD4662 A)	2022 B (XD4662 B)	2022 (směs)
Vzhled	bílý	žlutý	běžový
Hustota (g/cm ³)	1.03	0.97	1.00
Viskozita (Pa.s)	cca 70	cca 45	cca 60
Doba zpracovat. (100g při 25°C)	-	-	cca 10 min
Bod vzplanutí (°C)	10	10	-

Zpracování**Předúprava**

Předpokladem pro dosažení pevného a odolného spoje je vhodná předúprava lepených ploch, přestože lepidla na bázi metakrylátu vyžadují pouze malou úpravu 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 zdrsněním nebo chemickým naleptáním odmaštěných povrchů.

Směšovací poměr	Objemové díly	Hmotnostní díly
Araldit 2022A (XD4662 A)	100	100
Araldit 2022B (XD4662 B)	100	94

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 0.10 – 0.20 mm. Tloušťka spáry by neměla překročit 4 mm. Po jejím překročení dojde při vytvrzování k nekontrolovanému uvolňování tepla.

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
Doba vytvrzení LSS > 1 N/mm ²	hod min	- 60	- 25	- 18	- 15	- 9	- 1
Doba vytvrzení LSS > 10 N/mm ²	hod min	- 90	- 45	- 30	- 20	- 12	- 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: 7 dní při 23°C, zkoušeno při 23°C, předúprava pískováním

Hliník L 165	1.5mm				
Ocel 37/11	1.0mm				
Ocel(nerez) V4A	1.0mm				
Ocel(pozink)	1.5mm				
Měď	1.5mm				
Mosaz	1.5mm				
N/mm ²		0	10	20	30

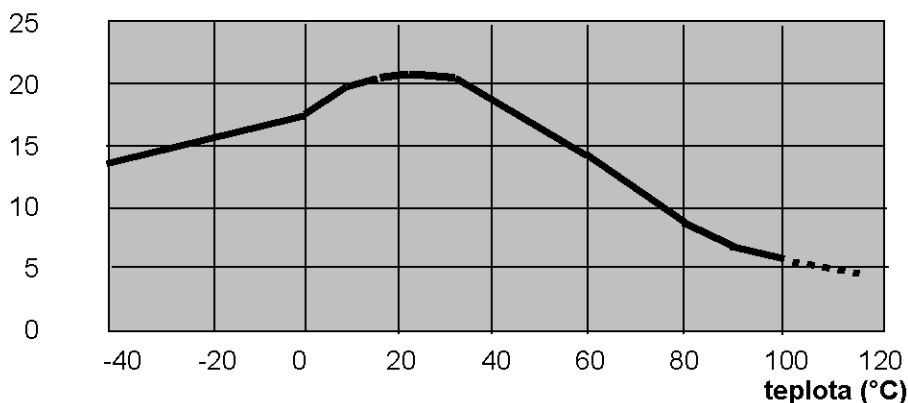
Průměrné pevnosti ve stříhu typických spojů plast-plast (ISO 4587)

Vytvrzení: 7 dní při 23°C, zkoušeno při 23°C, předúprava – jemně zdrsňeno a odmaštěno alkoholem

SMC					
Polycarbonat					
ABS					
Perspex					
PVC					
Polyamid (nylon 6)					
GRP					
GRE					
N/mm ²		0	10	20	30

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

Vytvrzení: 7 dní při 23°C



Roller peel test(ISO 4578)-test odloupnutím válečkem

Vytvrzení: 7 dní při 23°C

4 N/mm

Tvrdość Shore D

D75

Protažení do lomu

50 – 75%

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: 7 dní při 23°C

Hliníková destička

	90 dnů	30 dnů		
Výchozí hodnota	25			
Denaturovaný líh	10	15		
Benzin	20	22		
Etyl acetát	Rozpuštěno			
Kyselina octová 10%	22			
Xylen	Rozpuštěno			
Lubrikační olej	18	22		
Parafin	8	18		
Voda při 23°C	8	15		
Voda při 60°C	8	15		
Voda při 90°C	8	12		
N/mm2	0	10	20	30

Vytvrzeno: 7 dní při 23°C

Plastová destička

	90 dnů	30 dnů		
Výchozí hodnota	10			
Denaturovaný líh	5	8		
Benzin	5	6		
10% Na(OH)	5	6		
Kyselina octová 10%	5	7		
Xylen	Rozpuštěno			
Výchozí hodnota	10			
Denaturovaný líh	10	10		
Benzin	5	7		
10% Na(OH)	5	8		
Kyselina octová 10%	5	8		
Xylen	1	1		
N/mm2	0	5	10	15

Pevnost ve stříhu po uložení v tropickém klimatu

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

Vytvrzeno: 7 dní/23°C, zkoušeno při 23°C, hliníková pískovaná destička

Výchozí hodnota				
Po 30 dnech				
Po 60 dnech				
Po 90 dnech				
N/mm2	0	10	20	30

Pevnost ve stříhu v závislosti na stárnutí za zvýšené teploty (typické střední hodnoty) Vytvrzení: 7 dní/23°C, zkoušeno při 23°C/rel. vlhkost 50%

Výchozí hodnota								
30 dnů/70°C								
60 dnů/70°C								
90 dnů/70°C								
N/mm2	0	5	10	15	20	25	30	35

Termické cyklické zatěžování

100 cyklů po 6 hodinách z teploty -30°C na + 70°C:

19.1 N/mm2

Skladování

Araldit 2022 A (XD4662 A) a Araldit 2022 B (XD4662 B) lze skladovat po dobu 12 měsíců při teplotách 0 – 8°C v originálním dobře uzavřeném balení. Při teplotě 15-25°C je maximální doba skladovatelnosti 6 měsíců. Skladováním při teplotě 0-8 °C a následným skladováním při teplotě 15-25°C nelze dosáhnout dobu skladovatelnosti 12 měsíců.

Balení

Araldit 2022	50 ml. kartuše	400 ml. kartuše	20 kg soudek
XD 4662 A a B	400 ml kartuše	20 kg soudek	180 kg sud

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 „hygiena 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