

EPOKSYDOWE KLEJE STRUKTURALNE

KLEJ EPOKSYDOWY

SAMOGASNĄCY ZGODNIE Z EN 45545-2, FAR 25§853

ABD0031 – WYSOKA ODPORNOŚĆ NA STARZENIE

SikaPower®-752 L120 FR BLACK (AB) (dawniej ADEKIT H9952BK)

ZASTOSOWANIA:

SikaPower® 752 L120 FR jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym. Nadaje się do montażu o wysokiej wydajności, łączenia paneli: plaster miodu, blacha aluminiowa, blacha ze stali nierdzewnej, materiały kompozytowe, drewno, tworzywa termoplastyczne, pianka. Łączenie kompozytu węglowo-szklano-epoksydowego, kompozytu poliestrowego, konstrukcji metalowej.

WŁAŚCIWOŚCI:

- Dwuskładnikowy klej epoksydowy utwardzany w temperaturze pokojowej.
- Wysoko wydajny, specjalnie opracowany do łączenia powierzchni o dużych wymiarach i zapewniający wysoki poziom właściwości mechanicznych i starzeniowych.
- Systemy z nano-ulepszeniem.
- Samogasnący zgodnie z normami EN 45545-2, FAR 25 (FAR 25§853) i AITM (ABD0031).**
- Zawiera kulki o średnicy 250 µm do kalibracji grubości kleju.
- Wysokie parametry ścinania i odklejania.
- Długi czas otwarty do montażu dużych części.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE SikaPower® 752 L120 FR

Skład		ŻYWICA	UTWARDZACZ	MIESZANINA
Proporcja mieszania - wagowo		100	47	
Kolor		Czarny	Beżowy	Czarny
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C		Pasta tiksotropowa	Pasta tiksotropowa	Pasta tiksotropowa
Gęstość w 25°C ⁽¹⁾ , g/cm ³	LT-020	1.40	1.30	-
Gęstość w 23°C, g/cm ³	LT-047	-	-	1.38
Czas życia dla 100g w 23°C ⁽¹⁾	LT-002-B	-	-	120 min

(1) - Kluczowe właściwości. Wartości te są zawarte w Certyfikacie Analizy.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE⁽¹⁾

Twardość końcowa	ISO 868	Shore D	85
Wytrzymałość na rozciąganie	ISO 527	MPa	42
Wydłużenie przy zerwaniu	ISO 527	%	3.0
Moduł Younga ⁽²⁾	ISO 527	MPa	4.000
Zalecana temperatura stosowania		°C	+15 do +30
Temperatura pracy ⁽³⁾	LT-006-B	°C	-40 do +150

(1) - utwardzono 16 h w 70°C

(2) - utwardzono 1 h w 80°C

(3) - temperaturę roboczą definiuje się jako temperaturę, w której produkt zachowuje 80% swojej początkowej wytrzymałości na ścinanie po 1000 godzinach starzenia w tej temperaturze; wartość ta dotyczy aluminium, mierzona w temperaturze 23 °C

KLEJ EPOKSYDOWY

SAMOGASNĄCY ZGODNIE Z EN 45545-2, FAR 25§853
ABD0031 – WYSOKA ODPORNOŚĆ NA STARZENIE

SikaPower®-752

L120 FR BLACK (AB)

(dawniej ADEKIT H9952BK)

WŁAŚCIWOŚCI OGNIOWE / DYMOWE – ZASTOSOWANIA W KOLEJNICTWIE

Ochrona przeciwpożarowa pojazdów szynowych Część 2: wymagania dotyczące zachowania się materiałów i podzespołów w warunkach pożaru	R1 HL3	EN 45545-2
	R2 HL3	
	R3 HL3	
	R6 HL3	
	R7 HL3	
	R17 HL3	

WŁAŚCIWOŚCI OGNIOWE / DYMOWE – ZASTOSOWANIA W LOTNICTWIE

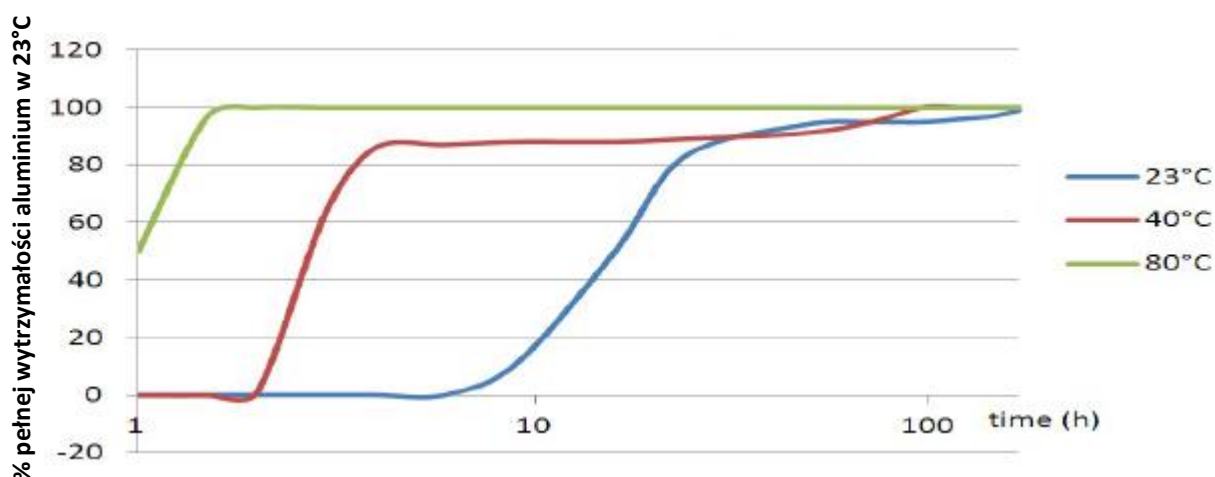
	NORMA	WYMÓG
Oznaczanie odporności materiału na płomień Palnik Bunsena pionowy, czas zapłonu 60 s	AITM 2-0002 A (issue 3)	ABD0031 (issue G)
	CS 25 App. F Part. I §(a)(1)(i)	CS 25 §853(a), Amdt 20
	FAR 25 App. F Part. I §(a)(1)(i)	FAR 25 §853(a), Amdt 25-116
Oznaczanie odporności materiału na płomień Palnik Bunsena pionowy, czas zapłonu 12 s	AITM 2-0002 B (issue 3)	ABD0031 (issue G)
	CS 25 App. F Part. I §(a)(1)(ii)	CS 25 §853(a), Amdt 20
	FAR 25 App. F Part. I §(a)(1)(ii)	FAR 25 §853(a), Amdt 25-116
Oznaczanie gęstości optycznej dymu	AITM 2-0007 A (issue 3)	ABD0031 (issue G)
	CS 25 App. F Part. V	CS 25 §853(d), Amdt 20
	FAR 25 App. F Part. V	FAR 25 §853(d), Amdt 25-116
Oznaczanie składników toksycznych w produktach spalania	AITM 3-0005 (issue 2)	ABD0031 (issue G)

KLEJ EPOKSYDOWY

SAMOGASNĄCY ZGODNIE Z EN 45545-2, FAR 25§853
ABD0031 – WYSOKA ODPORNOŚĆ NA STARZENIE

SikaPower®-752 L120 FR BLACK (AB) (dawniej ADEKIT H9952BK)

Szybkość utwardzania a temperatura



CZAS OBRÓBK ₍₁₎			
w 23°C	(h)	8	LT-006-B

(1) - Czas obróbki definiuje się jako czas potrzebny do uzyskania wytrzymałości na ścinanie na aluminium w temperaturze 23 °C, wynoszącej 1 MPa.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE NA ŁĄCZENIACH ₍₁₎			
	WYTRZYMAŁOŚĆ NA ŚCINANIE W TEMPERATURZE 23 °C (MPa)		METODA
Aluminium 2017A (wypiskowane)	Wstępny	22 SCF	LT-006-B
	Po mokrej kataplazmie 7 dni w temp. 70°C / 100% RH	22 SCF	
	Po mokrej kataplazmie 14 dni w temp. 70°C / 100% RH	20 SCF	
	Po mokrej kataplazmie 21 dni w temp. 70°C / 100% RH	17 SCF	
	Po mokrej kataplazmie 28 dni w temp. 70°C / 100% RH	17 SCF	
Stal nierdzewna 304 (wypiskowana)	Wstępny	25 SCF	
	Po mokrej kataplazmie 7 dni w temp. 70°C / 100% RH	24 SCF	
Stal ocynkowana elektrolitycznie (wypiskowana)	Wstępny	22 AF	
	Po mokrej kataplazmie 7 dni w temp. 70°C / 100% RH	16 SCF	
Węglowy prepreg		17 SCF	
Poliamid		5 SF	

(1) - utwardzanie 16 godzin w temp. 70°C

SCF - Szczegółne uszkodzenie spójności, AF: uszkodzenie przyczepności, SF: uszkodzenie podłoża, zgodnie z normą EN ISO 10365

KLEJ EPOKSYDOWY

SAMOGASNĄCY ZGODNIE Z EN 45545-2, FAR 25§853
ABD0031 – WYSOKA ODPORNOŚĆ NA STARZENIE

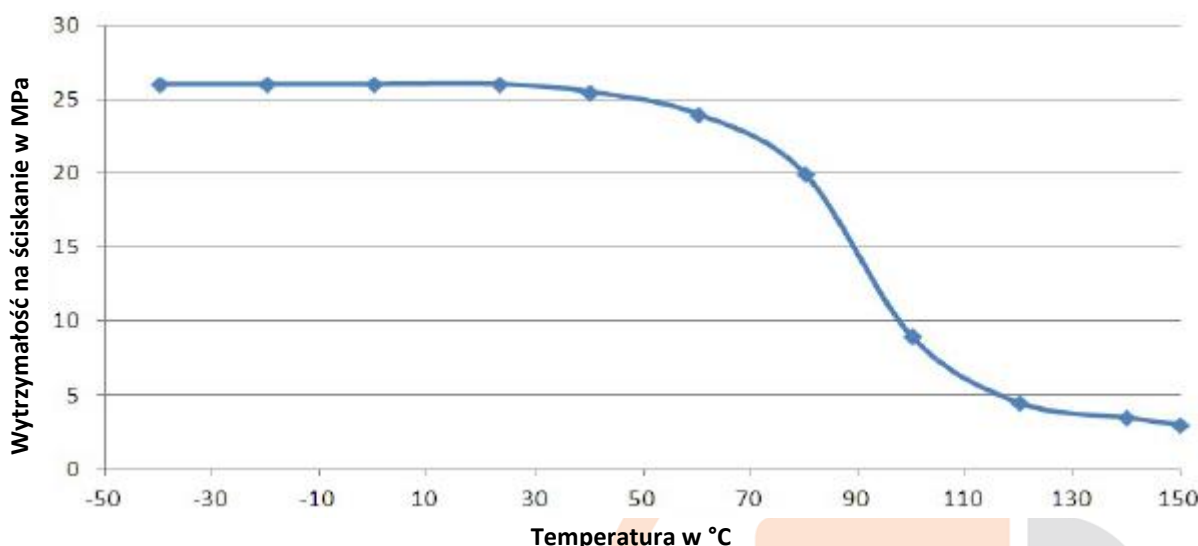
SikaPower®-752

L120 FR BLACK (AB)

(dawniej ADEKIT H9952BK)

WYTRZYMAŁOŚĆ NA ZRYWANIE METODĄ PŁYWAJĄCEGO WAŁKA PRZY 23°C				
Aluminium 2017A (wypiaszkowane)	(kN/m)	Wstępny	5	ISO 4578
		Po mokrej kataplazmie 7 dni w temp. 70°C / 100% RH	4,5	

Wytrzymałość na ścinanie na zakładkach ze stali nierdzewnej w zależności od temperatury


PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

Adhezja występująca w połączeniach klejonych jest wynikiem indywidualnych właściwości łączonych materiałów. W wielu przypadkach aby zwiększyć adhezję w połączeniu niezbędne jest odpowiednie przygotowanie powierzchni łączonych materiałów. Sposób przygotowania powierzchni należy ustalić odpowiednio wcześniej biorąc pod uwagę następujące czynniki:

- rodzaj użytych materiałów,
- mechaniczne właściwości połączenia,
- środowisko pracy (temperatura, wilgotność, UV, czynniki chemiczne itd.),
- stałość parametrów połączenia w czasie,
- odtłuszczanie za pomocą rozpuszczalników,
- obróbka mechaniczna,
- obróbka chemiczna,
- zastosowanie podkładów.

W wypadku zastosowania dowolnej z metod powierzchnia przeznaczona do klejenia musi być czysta, sucha i wolna od zanieczyszczeń (tłuszcz, kurz, itp.). W przypadku problemu z doбором podkładu lub środka odtłuszczającego prosimy o kontakt z naszym działem technicznym oraz zapoznanie się z instrukcją przygotowania powierzchni.

KLEJ EPOKSYDOWY

**SAMOGASNĄCY ZGODNIE Z EN 45545-2, FAR 25§853
ABD0031 – WYSOKA ODPORNOŚĆ NA STARZENIE**

SikaPower®-752 L120 FR BLACK (AB) (dawniej ADEKIT H9952BK)

WYTYCZNE STOSOWANIA:

- Sprzęt: SikaPower®-752 L120 FR BLACK (AB) pakowany w kartusze 50 ml i 400 ml i wymaga pistoletu ręcznego lub pneumatycznego. W przypadku zastosowań wymagających użycia maszyny prosimy o kontakt z naszym działem technicznym.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY:

Standardowe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem:

- zapewnić dobrą wentylację,
- nosić rękawice i okulary ochronne oraz odzież nie przepuszczającą wody.

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji.

PRZECHOWYWANIE:

Okres składowania dla SikaPower®-752 L120 FR BLACK wynosi 24 miesięcy, przechowywane w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15°C i 25°C.

OPAKOWANIA:

- | | |
|---|---------------------|
| • SikaPower®-752 L120 FR BLACK (AB) / 50ml | - 12 x 50ml |
| • SikaPower®-752 L120 FR BLACK (AB) / 400ml | - 12 x 400ml |
| • SikaPower®-752 L120 FR (A) BLACK (żywica) | - 39kg |
| • SikaPower®-752 FR (B) (utwardzacz) | - 37kg |
| • KIT SikaPower®-752 L120 FR (A) BLACK +
SikaPower®-752 FR (B) | - (2 x 39kg + 37kg) |

GWARANCJA:

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu Sika (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. Sika gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem.

Sika odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność Sika jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu niezgodnego z jego specyfikacją.