

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: červenec 2017

Strana: 1/4

AR 665

KONSTRUKČNÍ LEPIDLO

Popis:

AR 665 je stabilní, nestékavé dvousložkové methakrylátové lepidlo určené pro konstrukční lepení termoplastů, kovů a kompozitních materiálů. Lepidlo se mísí v poměru 10:1, doba zpracovatelnosti smíchané směsi je 3 – 6 minut. Při teplotě 23°C je již po 15 – 18 minutách dosaženo 50% konečné pevnosti.

AR 665 se používá zejména jako univerzální lepidlo pro průmyslové aplikace v oblasti kompozitních materiálů. Při jeho použití zpravidla není nutná příprava povrchu před lepením.

Výhody:

- Dobrá přilnavost k řadě materiálů
- Nestékavá pasta
- Přemostí spáru až do 10 mm
- Vynikající odolnost při dynamickém zatížení
- Odolnost proti povětrnostním vlivům a vlhkosti
- 100% reaktivní látky

Oblasti použití:

Výroba domácích spotřebičů (bílé zboží), reklamních panelů, systémů pro řízení dopravy, elektronických a elektrotechnických zařízení, oken a dveří, dále výroba osobních a nákladních automobilů, autobusů, železničních vozů, stavba lodí a člunů.

Fyzikální vlastnosti (v tekutém stavu při 23°C):

	Pryskyřice	Tvrdidlo
Viskozita (mPas):	~ 100 000	~ 50 000
Barva:	Bílá až krémová	modrá
Mísicí poměr (objem):	10	1
Hustota (g/cm³):	~ 0,99	~1,15

Bod vzplanutí:	10°C
Vyplnění spáry:	až do 10 mm
Doba zpracovatelnosti:	3 – 6 minut
Funkční pevnost po:	8 – 13 minutách
Konečná pevnost po:	12 hodinách
Pracovní teplota:	+10 °C až +40 °C

Teplotní rozsah použití: -55 °C až +120 °C

Doporučeno pro:

ABS, PVC, PS, GFK, PMMA, polyester, polyuretany, kompozity, ocel, hliník

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: červenec 2017

Strana: 2/4

AR 665

Fyzikální vlastnosti (vytvrzený produkt):

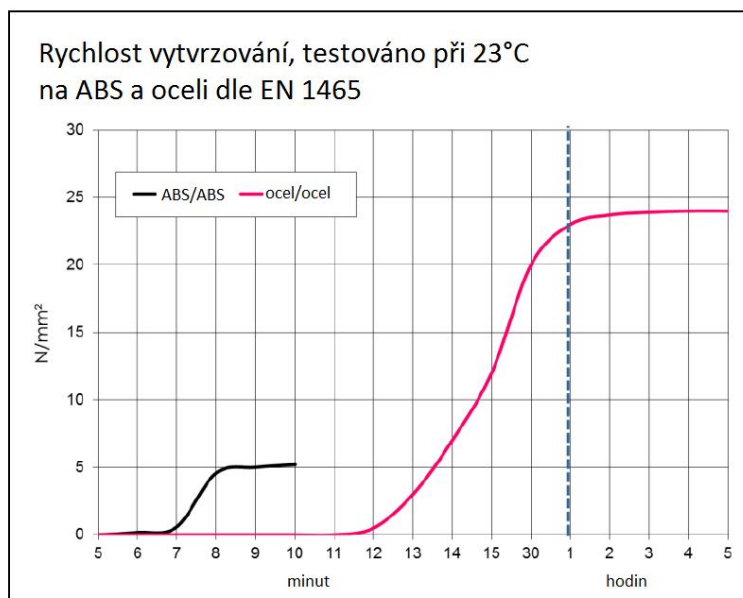
Pevnost v tahu: > 15 N/mm² (DIN 53504)
po 24h při 23°C

Prodloužení při přetržení: ~ 75 % (DIN 53504)
po 24h při 23°C

Pevnost ve smyku na:
(DIN EN 1465, po 24h při 23°C)

Ocel:	> 20 N/mm ²
Ocel / Sklo:	> 10 N/mm ² (x)
Hliník:	> 19 N/mm ²
GFK:	> 17 N/mm ²
ABS:	> 5 N/mm ² (x)
PC:	> 6 N/mm ² (x)
PVC:	> 7 N/mm ² (x)
PMMA:	> 6 N/mm ² (x)

(x) *Lom testovaného materiálu (proužky)*



ABS: zlom testovacích proužků při > 5 N/mm² (> 1600 N)

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: červenec 2017

Strana: 3/4

AR 665

Chemická odolnost:

Vynikající vůči:

uhlovodíkům
kyselinám a louhům (pH 3 – 10)
solným roztokům

Citlivé na:

polární rozpouštědla
silné kyseliny a louhy

Způsob aplikace:

Lepidlo AR 665 je dodáváno ve standardních dvoukomorových kartuších. Použití míchacích trubic a příslušné dávkovací pistole zabrání chybám při míchání obou složek lepidla. Obě složky budou smíchány naprosto přesně a mohou být snadno aplikovány na lepený povrch. Upozornění: jakmile začne proces vytvrzování uvnitř míchací trubice, je nutné ji vyměnit za novou.

Lepidlo se nanáší pomocí míchací trubice jako bod, housenka nebo rovnoměrný tenký film (vrstva) na jednu lepenou část. Poté během doby zpracovatelnosti smíchané směsi přiložit obě lepené části k sobě a zafixovat minimálně do dosažení funkční pevnosti.

Příliš brzké pohyby lepených částí mohou narušit proces vytvrzování a snížit konečnou pevnost lepeného spoje.

Vliv teploty na proces vytvrzování:

Při teplotě v rozmezí +12°C a +25°C vytvrzuje lepidlo normálně. Při teplotě nižší než +12°C vyžaduje proces vytvrzování mnohem více času. Při teplotě nad +25°C je proces vytvrzování naopak urychlen. Změny teploty mají vliv na viskozitu jednotlivých složek lepidla.

Manipulace:

Vzhledem k vysoké reaktivitě lepidla a procesu exotermického vytvrzování je nutno se vyvarovat smíchání většího množství obou složek lepidla. Vznikající teplo by mohlo zapříčinit odpaření části smíchané směsi a vyvinutí silného zápachu.

Nadbytečné množství smíchané směsi nelze odstranit do plastových kontejnerů, hrozí nebezpečí roztavení.

Skladování:

Při skladování na tmavém a chladném místě si lepidlo AR 665 udržuje stabilní vlastnosti po dobu 1 roku od data výroby.

Teplota skladování nad 20°C snižuje stabilitu lepidla, nižší teplota (od +7°C do +12°C) ji zvyšuje. Lepidlo nesmí být skladováno při teplotách pod 0°C!

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: červenec 2017

Strana: 4/4

AR 665

Čištění:

Kapalný produkt je možné rozředit rozpouštědlem (aceton, ethanol) a odstranit savým papírem.

Vytvrzené lepidlo musí být odstraněno mechanicky. Zbývající stopy po lepidle mohou být setřeny hadříkem napuštěným acetonem.

Mechanicky odstraněné zbytky lepidla je nutno smíchat s anorganickým absorpčním granulátem a zlikvidovat jako hořlavý odpad.

Poznámka:

Pro vaši bezpečnost si prosím přečtěte informace v bezpečnostním listu.

UPOZORNĚNÍ

Údaje udávané v tomto technickém listě, obzvláště návrhy ke zpracování našich výrobků, se zakládají na našich nejnovějších znalostech a zkušenostech. Protože se však materiály mohou velmi lišit a nemáme vliv na pracovní podmínky, doporučujeme provést dostatečný počet pokusů pro zjištění vhodnosti našich výrobků. Za škody vzniklé na základě uvedených pokynů nebo na základě ústního projednání neručíme, pokud by nám ovšem nebyl prokázán záměr nebo hrubá nedbalost. Údaje byly sestaveny pečlivě, přesto nezakládají právní nárok na odvolání.

AURATECH CZ s.r.o.
Bolzanova 438
CZ – 506 01 Jičín
Česká republika

Provoz: Křižíkova 1099
CZ – 506 01 Jičín
Telefon: +420 493 522 141
Fax: +420 493 522 141
Mobil: +420 731 480 805
E-mail: obchod@auratech.cz
Internet: www.auratech.cz