
TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: březen 2024

Strana: 1/3

AR 670

KONSTRUKČNÍ LEPIDLO

Popis:

AR 670 je černé, 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 18 – 22 minut. Lepené povrchy zpravidla před lepením nevyžadují žádnou přípravu.

AR 675 se používá zejména jako univerzální lepidlo pro průmyslové aplikace v oblasti kompozitních materiálů.

Výhody:

- Dobrá přilnavost k řadě materiálů
- Nestékavá pasta
- Přemostí spáru až do 6 mm
- Vynikající odolnost při dynamickém zatížení
- Odolnost proti povětrnostním vlivům a vlhkosti
- 100% reaktivní látky
- Vysoký bod vzplanutí

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):

Chemická báze:	methakrylát
Systém vytvrzování:	dvoukomponentní systém
Mísící poměr (objem):	10:1 (pryskyřice : tvrdidlo)
Viskozita (při 25°C):	tixotropní
Hustota - pryskyřice:	~ 1,00 g/cm ³
- tvrdidlo:	~ 1,15 g/cm ³
Barva - pryskyřice:	tmavě modrá
- tvrdidlo:	modrá
- smíchaná směs:	černá
Vyplnění spáry:	až do 6 mm
Doba zpracovatelnosti:	18 – 22 minut (~5g směsi)
Manipulační pevnost po:	40 - 50 minutách (> 1 N/mm ²)
Funkční pevnost po:	50 - 60 minutách (> 10 N/mm ²)
Konečná pevnost po:	12 hodinách
Pracovní teplota:	+10 °C až +40 °C
Skladovatelnost:	12 měsíců

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: březen 2024

Strana: 2/3

AR 670

Fyzikální vlastnosti (vytvrzený produkt):

Teplotní rozsah použití:	-55 °C až +120 °C
Pevnost v tahu: po 24h při 23°C	~ 18 N/mm ² (ISO 527/1A/20)
Prodloužení při přetržení: po 24h při 23°C	~ 75 % (ISO 527/1A/20)

Pevnost ve smyku na:

(DIN EN 1465, po 24h při 23°C, testovací teplota 23°C, kovy otryskány korundem, plasty očištěny)

Ocel:	> 22 N/mm ²
Nerezová ocel:	> 21 N/mm ²
Mosaz:	> 20 N/mm ²
Hliník:	> 22 N/mm ²
GFK:	> 21 N/mm ²
CFK:	> 24 N/mm ²
ABS:	> 6 N/mm ² (x)
PC:	> 7 N/mm ² (x)
PVC:	> 8 N/mm ² (x)
PMMA:	> 5 N/mm ² (x)

(x) Lom testovaného materiálu (proužky)

Chemická odolnost:

Vynikající vůči: uhlovodíkům
kyselinám (do pH 3)
alkalickým roztokům (do pH 10)
solným roztokům

Citlivé na: polární rozpouštědla
silné kyseliny a alkalické roztoky

Způsob aplikace:

Lepidlo AR 670 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 je nutno 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.

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: březen 2024

Strana: 3/3

AR 670

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 zápachu.

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

Skladování:

Při skladování na tmavém a chladném místě (do 20°C) si lepidlo AR 675 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! Během skladování může dojít k mírné tvorbě séra. Toto sérum neznamená žádné problémy s kvalitou a může být vyloučeno před prvotní aplikací lepidla.

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 v souladu s předpisy jako 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, +420 731 480 805
E-mail: obchod@auratech.cz
Internet: www.auratech.cz