
TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: listopad 2012

Strana: 1/3

AR 909 T

KONSTRUKČNÍ LEPIDLO TRANSPARENTNÍ

Popis:

AR 909 T je průhledné, velmi odolné akrylátové lepidlo se sníženým zápachem. AR 909 T je rychle tuhnoucí, středně viskózní gel, který je ideální pro lepení průhledných plastů, které najdou použití na reklamních poutačích obchodů a mnohých jiných pohledových dílech.

AR 909 T kombinuje rychlé vytvrzování s vysokou viskózní elasticitou a umožňuje tak lepení stejných nebo podobných materiálů.

Dobrá přilnavost je dosažena na většině plastů (kromě PP a PE), kompozitních materiálech, jako jsou např. PDCPD (Telene®), Viylester, epoxidová pryskyřice a skelná vlákna vyztužených plastů na bázi epoxidové pryskyřice, stejně jako na běžných kovech, oceli a hliníku.

AR 909 T má krátkou dobu zpracování (2½ - 3 minuty), ve směšovací tryskách ztvrdne asi za 5 minut.

Plného vytvrzení je dosaženo při pokojové teplotě asi za 8 - 12 hodin. Chlad zpomaluje a teplo urychluje vytvrzování.

AR 909 T je ideální k lepení komponent malých a středních rozměrů. Také je vhodný pro lepení skla a průhledných plastů, jako jsou například neonové reklamy, při výrobě skříní, regálů, psacích stolů, trofejí atd. Lze použít i pro lepení kamenných a dřevěných materiálů.

AR 909 T má vysokou odolnost proti vibracím a nárazům.

Nízké reakční teplo umožňuje zejména lepení tenkostěnných dílů, stejně jako hliníkové fasádní plochy z Alucobondu®, tak aby nedošlo k porušení povrchu. Při výrobě bílého zboží odpovídá AR 909 T pokynům RoHS a WEEE.

Fyzikální vlastnosti (v nevytvrzeném stavu):

| | | |
|-----------------------------|---------------------------|---------------|
| Pryskyřice: | Methacrylat | |
| Tvrdidlo: | Amin aktivátor pryskyřice | |
| Viskozita A: | < 30.000 mPas | |
| Viskozita B: | < 25.000 mPas | |
| Specifická hmotnost: | 0,99 A strana | 0,98 B strana |
| Směšovací poměr: | 1:1 objem | |
| Bod vzplanutí: | < 12 °C | |
| Vlastní zahřátí: | < 89 °C | |

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: listopad 2012

Strana: 2/3

AR 909 T

Fyzikální vlastnosti (ve vytvrzeném stavu):

| | |
|---|--|
| Doba zpracování s míchací tryskou: | < 3 minuty |
| Vytvoření vrchního povlaku: | > 3 minuty |
| Manipulační pevnost: | < 5 minut |
| Barva: | tenké vrstvy – průhledné tlusté vrstvy – opak |
| Maximální spára: | 0,5 mm maximální 0,25 – 0,5 mm typické |

Vlastnosti lepidla podle ASTM D1002:

Kovy

| | | |
|---------|---------------|------------------------|
| Ocel: | Kohezivní lom | < 12 N/mm ² |
| Hliník: | Báze lomu | < 14 N/mm ² |

Plasty

| | | |
|-----------------------|--------------------|------------------------|
| Perspex® | Selhání lepidla | < 5 N/mm ² |
| Tvrdé PVC: | Sub./ koh. selhání | < 5 N/mm ² |
| ABS: | Sub./ koh. selhání | < 4 N/mm ² |
| Epoxidové pryskyřice: | Selhání lepidla | 10 N/mm ² |
| Fenolové pryskyřice: | Sub./ koh. selhání | < 7 N/mm ² |
| PDCPD: | Selhání lepidla | < 10 N/mm ² |
| Polykarbonát: | Selhání lepidla | < 3 N/mm ² |

Návod k použití:

Při lepení je bezpodmínečně nutné předem odstranit špínu, částičky rzi a ostatní zbytky na povrchu včetně oleje a tuku. Aby bylo dosaženo maximální lepivosti na ocel, je třeba povrch předem obrousit.

Předtím než použijete výrobek, je třeba se seznámit s bezpečnostními pokyny.

Na začátku lepení naneste malé množství lepidla na testovací díl, abyste se přesvědčili, že lepidlo nanesené z hrotu míchadla má odpovídající barvu a konzistenci. Při použití nedávno otevřených nádob případně starších materiálů by se měl testovaný materiál zcela vytvrdit, aby se zkontrolovala kvalita. Dávkujte dostatečné množství lepidla na díl se spárou, abyste zajistili, že při slisování dílů nevznikne žádná štěrbina. Dbejte na to, aby se lepidlo neobjevilo na venkovních stranách, aby bylo zajištěno úplné zaplnění. Zafixujte slepené díly, aby se zabránilo posunutí během vytvrzování. Nadměrný tlak na slepované díly může mít za určitých okolností negativní vliv na sílu vrstvy lepidla a může tak působit na kvalitu spoje.

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: listopad 2012

Strana: 3/3

AR 909 T

Standardní síla vrstvy lepidla se doporučuje 0,25 - 0,5 mm. Otestujte vytvrzené lepidlo na straně pomocí nehtu předtím, než demontujete rozpěrku nebo fixaci. Pokud je to nutné, je třeba dosud nevytvrzené lepidlo odstranit z místa lepení. Použijte opatrně aceton nebo jiné průmyslové rozpouštědlo. Dávejte pozor na to, aby se lepené díly nepohnuly.

Částečně vytvrzené lepidlo je možné odstranit ostrým nožem. Vytvrzené lepidlo se musí odstranit ručně. Použijte vhodné rozpouštědlo, abyste odstranili stopy nebo se obraťte na firmu AURATECH CZ s.r.o. ohledně vhodného výrobku.

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: Křížíkova 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