

# TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: listopad 2013

Strana: 1/3

## AR 94925

### KONSTRUKČNÍ LEPIDLO

**Popis:** AR 94925 je dvousložkové lepidlo s potlačeným zápachem a pomalým vytvrzováním, které spolehlivě lepí kovy, např. hliník, ocel, měď a jejich slitiny, dále ferit a širokou škálu plastů (ABS, PVC, PC, PS,...) a kombinaci těchto materiálů. Lepidlo se po smísení obou složek vytvrzuje do podoby pevného a nárazům odolného polymerového filmu. Nejlepší mísicí poměr je 1:1 (objem nebo hmotnost) a lze ho snadno dosáhnout pomocí běžných dvoukomorových kartuší a mísicích špiček.

Díky vysoké toleranci vůči chybám v mísicím poměru lze toto lepidlo aplikovat rovněž nanesením dvou paralelních housenek a jejich ručním smísením.

#### Výhody:

- Velmi slabý zápach
- Vysoký bod vzplanutí
- Tolerance vůči chybám v mísicím poměru
- Bez rozpouštědel
- Obsahuje 100µm distanční vložku pro optimalizaci minimální spáry
- Dobré vlastnosti vyplňování spáry až do 2 mm
- Vynikající přilnavost
- Nízký součinitel smrštění
- Vysoká pevnost ve smyku
- Dobrá odolnost vůči nárazům i vůči odlupování
- Odolnost při vypalování barvy
- Je možné dodatečné bodové svařování
- Dlouhá doba fixace umožňuje nastavení spojovaných dílů i v případě spojování (lepení) velkých ploch

#### Fyzikální vlastnosti (v tekutém stavu):

<b>Chemická báze:</b>	modifikovaný akrylát	
<b>Viskozita (mPas):</b>	<b>Složka A (pryskyřice)</b> ~ 20.000	<b>Složka B (tvrdidlo)</b> ~ 20.000
<b>Hustota (g/cm<sup>3</sup>):</b>	1,0	1,0
<b>Barva:</b>	bledě žlutá	tmavě modrozelená
- po smísení a vytvrzení:	tmavě šedohnědá	
<b>Bod vzplanutí:</b>	101 °C	
<b>Skladovatelnost:</b>	6 měsíců při teplotě pod 30 °C 12 měsíců při teplotě +2 °C až +6 °C	

# TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: listopad 2013

Strana: 2/3

## AR 94925

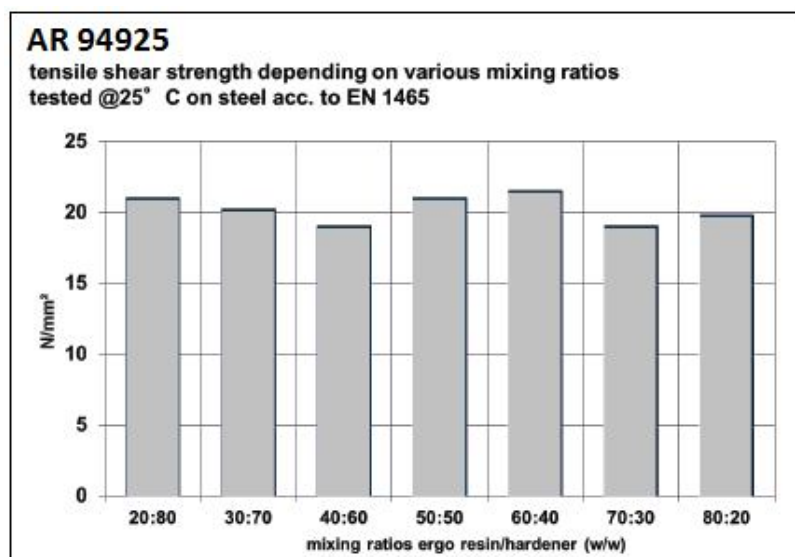
### Vytvrzování při 23°C:

**Systém vytvrzování:** dvousložkový systém  
nejlepší míšící poměr 1:1 (objem nebo hmotnost)

**Doba použitelnosti namíchané směsi:** cca 20 min.

**Manipulační pevnost po:** cca 25 min.

**Konečná pevnost po:** cca 4 hod.



### Legenda grafu:

Tensile shear strength depending on various mixing ratios teste dat 25°C on steel acc. to EN 1465 = pevnost ve smyku v závislosti na různých míšících poměrech, testováno při 25°C na oceli dle EN 1465

Mixing ratios AR 94925 resin/hardener (w/w) = míšící poměry AR 94925 pryskyřice/tvrdivlo (hmotnost/hmotnost)

### Vytvrzený produkt:

Pevnost ve smyku podle DIN EN 1465, díly pouze odmaštěné:

#### **Hliník / hliník**

po 12 h při 23°C : > 19 N/mm<sup>2</sup>

#### **Ocel / ocel**

po 12 h při 23°C : > 20 N/mm<sup>2</sup>

#### **Nerezová ocel / nerezová ocel**

po 12 h při 23°C : > 23 N/mm<sup>2</sup>

#### **Galvanizovaná ocel / galvaniz. ocel**

po 12 h při 23°C : > 20 N/mm<sup>2</sup>

#### **Odolnost vůči nárazům**

: > 16 kJ/m<sup>2</sup> (ocel, pískováno)

#### **Pevnost při odlupování (ISO 4578)**

: > 70 N/cm (ocel, pískováno)

---

# TECHNICKÝ LIST

---

Datum vydání: listopad 2013

Strana: 3/3

---

## AR 94925

---

**Tvrdość (Shore D)** : 60  
**Smrštění po vytvrzení** : < 8%  
**Teplotní rozsah použití** : -40 °C až +110 °C

### Návod k použití:

AR 94925 je dodáváno ve dvoukomorových kartuších, připravené k použití. Obě složky (A i B) musí být dobře promíchány ve stanoveném poměru. Lepidlo se aplikuje pomocí vhodné výtlačné pistole přímo z originálního obalu s nasazenou statickou mísicí špičkou.

Upozornění: Doba použitelnosti namíchané směsi se pohybuje (v závislosti na okolní teplotě) v rozmezí 18 až 22 minut.

Smíšené lepidlo aplikujte přímo na jeden z povrchů jako rovnoměrný povlak nebo jako housenku. Spojte povrch s protějším povrchem v doporučené době zpracovatelnosti. Chcete-li dosáhnout maximální pevnosti spoje, povrchy se musí spojit v uvedené době zpracovatelnosti lepidla. Dbejte, aby lepené díly zůstaly fixovány až do dosažení manipulační pevnosti.

Použijte dostatečné množství materiálu, abyste zajistili 100% vyplnění spoje při spojení a stisknutí obou povrchů. Všechny aplikace lepidla, sesazení dílů a jejich zajištění je nutné provést před uplynutím doby zpracovatelnosti směsi. Příliš brzkým pohybem dílů po uplynutí doby zpracovatelnosti se může snížit konečná pevnost spoje.

### 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.**

Sídlo: Bolzanova 438  
CZ – 506 01 Jičín

Provoz: Křížkova 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](mailto:obchod@auratech.cz)  
Internet: [www.auratech.cz](http://www.auratech.cz)