
TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: duben 2017

Strana: 1/3

AR 380

DVOUSLOŽKOVÉ VTEŘINOVÉ LEPIDLO

Popis:

AR 380 je pružné, elastické vteřinové lepidlo s potlačeným zápachem, s vynikající přilnavostí k široké škále materiálů.

Lepidlo má dobu zpracovatelnosti (smíchaná směs v mísící špičce) cca 6 minut a vytvrzuje v průběhu 10 minut do polymeru s tažností více než 200% (do přetržení).

AR 380 má výborné objemové vyplňovací vlastnosti a přilnavost k většině plastů, dřev, kovů (včetně hliníku) i k porézním a nerovným povrchům.

Tixotropní, gelová konzistence umožňuje aplikaci lepidla i na vertikálních plochách nebo nad hlavou. Použití mísící špičky zajistí jednoduché a přesné dávkování.

Fyzikální vlastnosti (v tekutém stavu):

Chemická báze: methoxyethyl kyanoakrylát

Vzhled: čirý gel

Viskozita při 25°C dle Brookfield:

složka A při 1,5 rpm:	140000 - 180000 mPas
při 20 rpm	6000 - 8000 mPas
složka B při 1,5 rpm:	10000 - 15000 mPas
při 20 rpm:	1300 - 2100 mPas

Hustota při 25°C:

složka A:	1,18 g/cm ³
složka B:	1,23 g/cm ³

Smíchaná směs při 25°C:

otevřená doba:	6 – 9 minut
zpracovatelnost v mísící špičce:	5 – 6 minut

Bod vzplanutí: > 87°C

Teplotní rozsah použití: -55°C až +80°C

Skladovatelnost: 12 měsíců při pokojové teplotě

Časy vytvrzení:

Vytvrzování je iniciováno smícháním obou složek lepidla. Manipulační pevnosti je dosaženo v závislosti na druhu lepeného materiálu (viz následující tabulka), konečné pevnosti po cca 24 hodinách.

TECHNICKÝ LIST

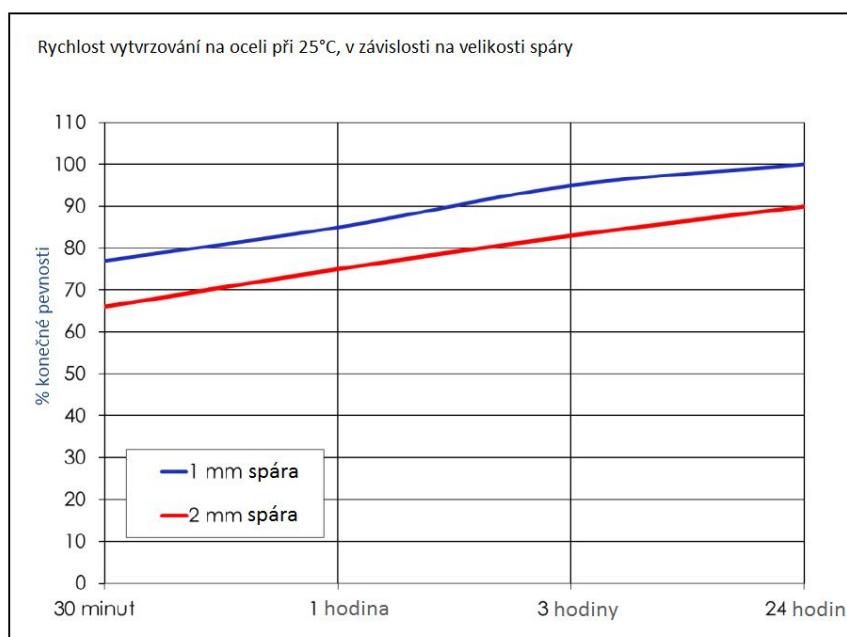
Datum vydání: duben 2017

Strana: 2/3

AR 380

Manipulační pevnost na:

Hliník, pískováno:	~ 90 sekund
Ocel, pískováno:	~ 60 sekund
Nerezová ocel:	~ 60 sekund
ABS:	~ 45 sekund
Polykarbonát:	~ 60 sekund
PMMA:	~ 60 sekund
Borovice:	~ 180 sekund
Buk:	~ 110 sekund



Fyzikální vlastnosti (ve vytvrzeném stavu):

Pevnost ve smyku dle EN 1465 (konečná pevnost po 24 hodinách při 25°C):

Hliník, pískováno:	> 3 N/mm ²
Ocel:	> 4 N/mm ²
Ocel, pískováno:	> 7 N/mm ²
Nerezová ocel:	> 5 N/mm ²
ABS:	~ 6 N/mm ²
Polykarbonát:	> 5 N/mm ²
PVC:	~ 3 N/mm ²
Polyamid:	~ 3 N/mm ²

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: duben 2017

Strana: 3/3

AR 380

Pevnost v odlupu (konečná pevnost po 24 hodinách při 25°C):

na kůži: ~ 2,5 N/mm

na EPDM pryži: ~ 1,0 N/mm

Tažnost (do přetržení): > 200%

Síla k destrukci spoje: > 150 N

Upozornění:

Nedoporučuje se aplikovat toto lepidlo v systémech s čistým kyslíkem nebo v systémech obohacených kyslíkem. Je nutné rovněž vyvarovat se použití lepidla v kontaktu s chlorem a jinými silně oxidujícími materiály.

Návod k použití:

1. Lepené povrchy musí být suché, zbavené prachu, mastnoty a jiných nečistot.
2. Soupravu lepidla zkompletujte následujícím způsobem: na tělo kartuše nasadte píst, odstraňte krytku výstupu a nasadte mísící špičku. Vytlačte a odstraňte prvních pár kapek směsi do doby ideálního promíchání obou složek lepidla v mísící špičce.
3. Smíchanou směs naneste na jeden ze dvou lepených dílů a oba díly spojte během 1 minuty.
4. Po spojení obou dílů máte (v závislosti na lepeném materiálu) k dispozici cca 30 – 45 vteřin na konečnou úpravu polohy lepených dílů.
5. Poté spoj po dobu 30 vteřin pod tlakem zafixujte. Po této době můžete tlak uvolnit, ale spoj ještě nejméně 5 minut nezatěžujte. Konečné pevnosti je dosaženo po cca 24 hodinách.
6. Chcete-li mísící špičku použít opakovaně, zajistěte do dvou minut průtok čerstvého lepidla. Tím se zamezí vytvrdnutí lepidla v mísící špičce.
7. Po ukončení aplikace sejměte mísící špičku a nasadte ochranný kryt. Kartuši s lepidlem uložte v suchém prostředí při teplotě +2°C až +25°.

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

Provoz: Křižíkova 1099
CZ – 506 01 Jičín
Tel./fax: +420 493 522 141
Mobil: +420 731 480 805

E-mail: obchod@auratech.cz
Internet: www.auratech.cz