

**Advanced Materials****Araldite<sup>®</sup> 2021****Структурное приклеивание**

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ, УПРОЧНЕННАЯ «НАПОЛНЕННАЯ» СИСТЕМА ПРИКЛЕИВАНИЯ НА МЕТИЛАКРИЛАТНОЙ ОСНОВЕ

**ОСОБЕННОСТИ**

- Быстрохватывающийся
- Высокая прочность на отрыв
- Универсальный, многоцелевой
- Превосходная адгезия к большинству видов пластиков, композитов и металлов, идеален для всех видов стали
- Может эксплуатироваться при температуре до 110°C

**ОПИСАНИЕ**

Araldite 2021 – двухкомпонентный, отвердевающий при комнатной температуре, клей на метакрилатной основе общего назначения. Позволяет быстро производить склейку широкого ассортимента материалов.

**ВНЕШНИЙ ВИД****Свойства**

	2021 (A)	2021 (B)	В смешанном состоянии
Цвет (визуально)	Грязно-белый	Желтый/бежевый	Светло-желтый
Плотность	1,03	0,96	~ 1
Вязкость при 25С (Пас)	~ 45	~ 40	~ 45
Время использования	-	-	2 - 3 мин
Точка воспламенения t °С	10	10	-

**ПРИМЕНЕНИЕ****Подготовка**

Прочность и долговечность стыкового соединения зависят от надлежащей обработки поверхностей, которые будут склеиваться. Как минимум, поверхности должны быть обработаны хорошим агентом обезжиривания, таким как ацетон, изопропиловый спирт (для пластмасс) или другими, чтобы удалить все следы нефти, жира и грязи. Бензин, жидкости с низким содержанием спирта и ему подобные растворители запрещено использовать. Самые сильные и самые прочные соединения достигаются механическим или химическим абразивным воздействием на обезжиренные поверхности. Абразивное стирание должно сопровождаться второй обезжиривающей обработкой и удалением пыли.

Пропорции смешивания	По весу	По объему
Araldite 2021 A	100	100
Araldite 2021 B	90	100

Araldite 2021 доступен в картриджах со статическим смесителем – готовый к нанесению при помощи инструмента, рекомендованного, HUNTSMAN Advanced Materials и в промышленной упаковке.

### Нанесение

Соединение смола-катализатор может быть применено вручную или автоматическим способом на предварительно подготовленные, сухие поверхности. Группа технической поддержки HUNTSMAN может помочь пользователю в выборе подходящего метода нанесения клея или предложить разнообразие уважаемых компаний, которые производят и обслуживают раздаточное оборудование. Слой клея 0,05 – 0,1 мм толщиной обычно достаточен для лучшей прочности соединения. HUNTSMAN подчеркивает, что надлежащая конструкция шва также важна для долговечности соединения. Склеиваемая конструкция должна быть смонтирована и зафиксирована в неподвижном положении, сразу после нанесения клея. Для получения более детальной информации относительно предварительной обработки и подготовки поверхности, количества наносимого клея и сдвоенных картриджах, посетите сайт: [www.araldite2000plus.com](http://www.araldite2000plus.com).

### Эксплуатация оборудования

Все инструменты должны быть механически очищены от остатков клея и вымыты с горячей водой и мылом до их высыхания. Удаление полимеризовавшихся (высохших) остатков клея - трудоемкая и отнимающая много времени операция. При использовании растворителей для очистки инструмента, таких как ацетон, сотрудники должны соблюдать соответствующие меры предосторожности, избегать контакта растворителя и остатков клея с кожными покровами, слизистыми и глазами.

### Время отверждения и температура до минимальных значений прочности на сдвиг

Температура	°C	10	15	23	40	60	100
Время до прочности > 1MPa	Часы	-	-	-	-	-	-
	мин	20	12	8	2	-	-
Время до прочности > 10MPa	Часы	-	-	-	-	-	-
	минуты	30	25	18	5	-	-

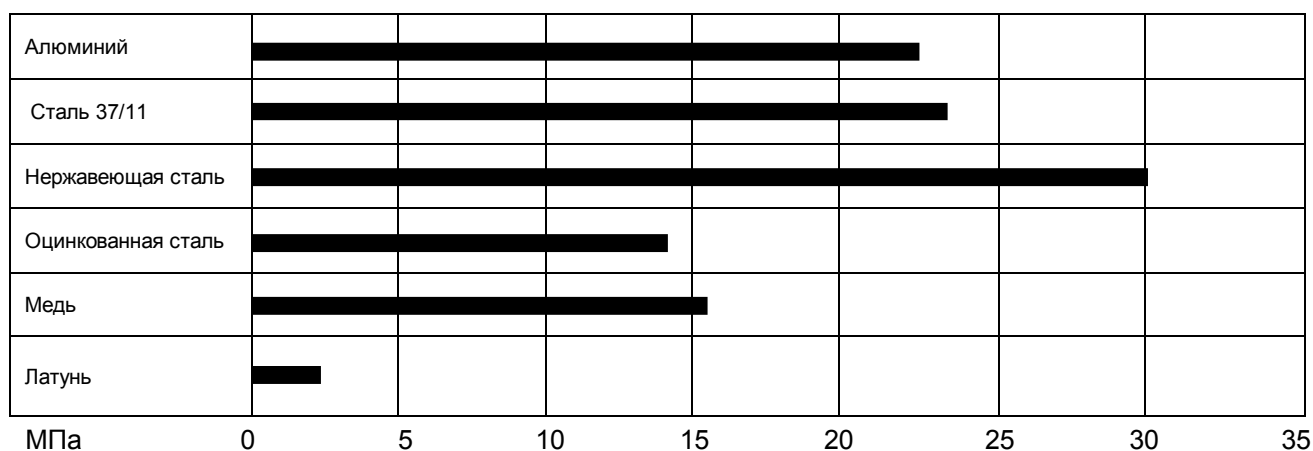
### ТИПИЧНЫЕ СВ-ВА ПОСЛЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ

Если не указано иное, то приведенные, ниже значения были получены при тестировании стандартных образцов алюминиевого сплава размером 114x25x1,6мм. Покрываемая клеем площадь (шов) составляла 12.5 x 25 мм в каждом случае. Результаты были определены с образцами продукции, взятыми из стандартных серийных произведенных партий, используя стандартные методы тестирования. Данные показывают исключительно техническую информацию, и не составляют спецификацию продукта.

**Средние значения прочности соединений на сдвиг «металл к металлу» (ISO 4587)**

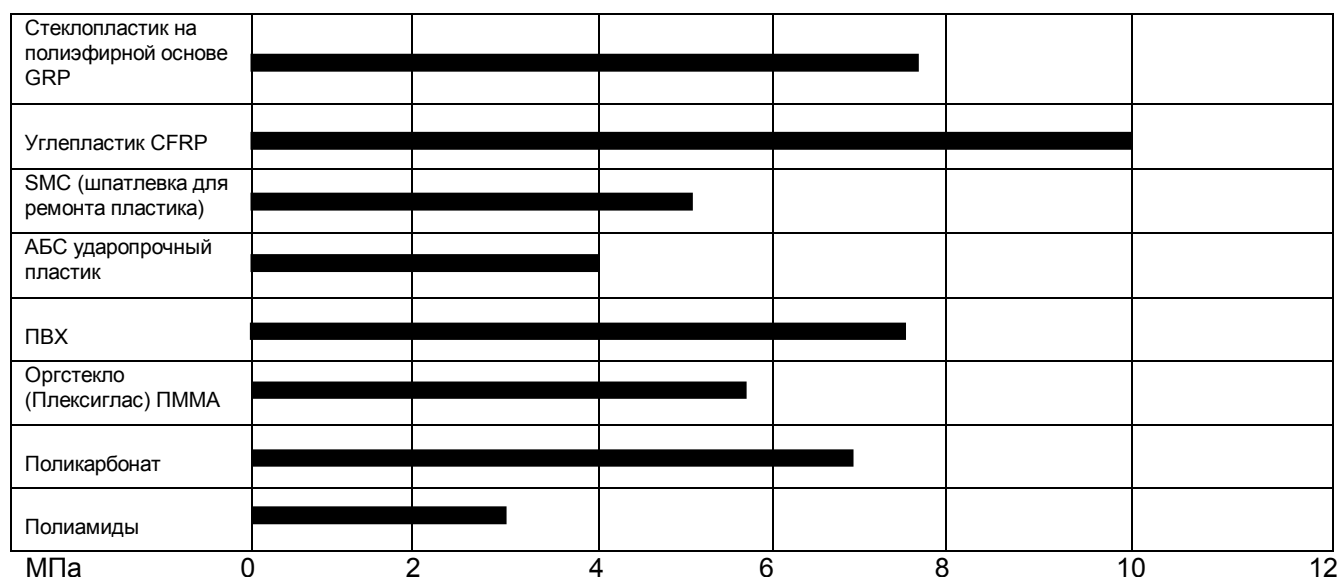
Полимеризация в течение 7 дней при 23 °С, тестирование при 23 °С

Подготовка поверхности – пескоструйное воздействие

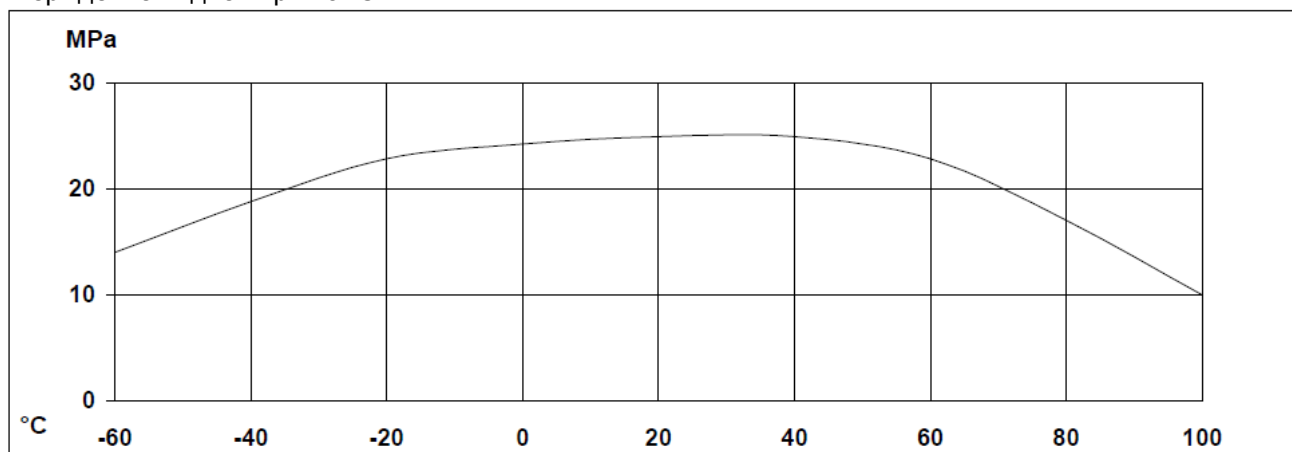
**Средние значения прочности соединений на сдвиг «пластик к пластику» (ISO 4587)**

Полимеризация в течение 16 часов при 40 °С, тестирование при 23 °С

Подготовка поверхности – легкое шлифование и обезжиривание спиртовым составом

**Средние значения прочности соединений на сдвиг в зависимости от температур (ISO 4587)**

Отверждение: 7 дней при 23 °С.



**Испытание на отслаивание (ISO4578)**11 Н/мм<sup>2</sup>**Твердость по Шору**

D78

**Удлинение до разрыва**

50 – 75%

**Свойства упругости (ISO 178)**

(отверждение: 1 день при 23 °С)

Тестирование при 23 °С

Сила упругости

36 МПа

Модуль упругости

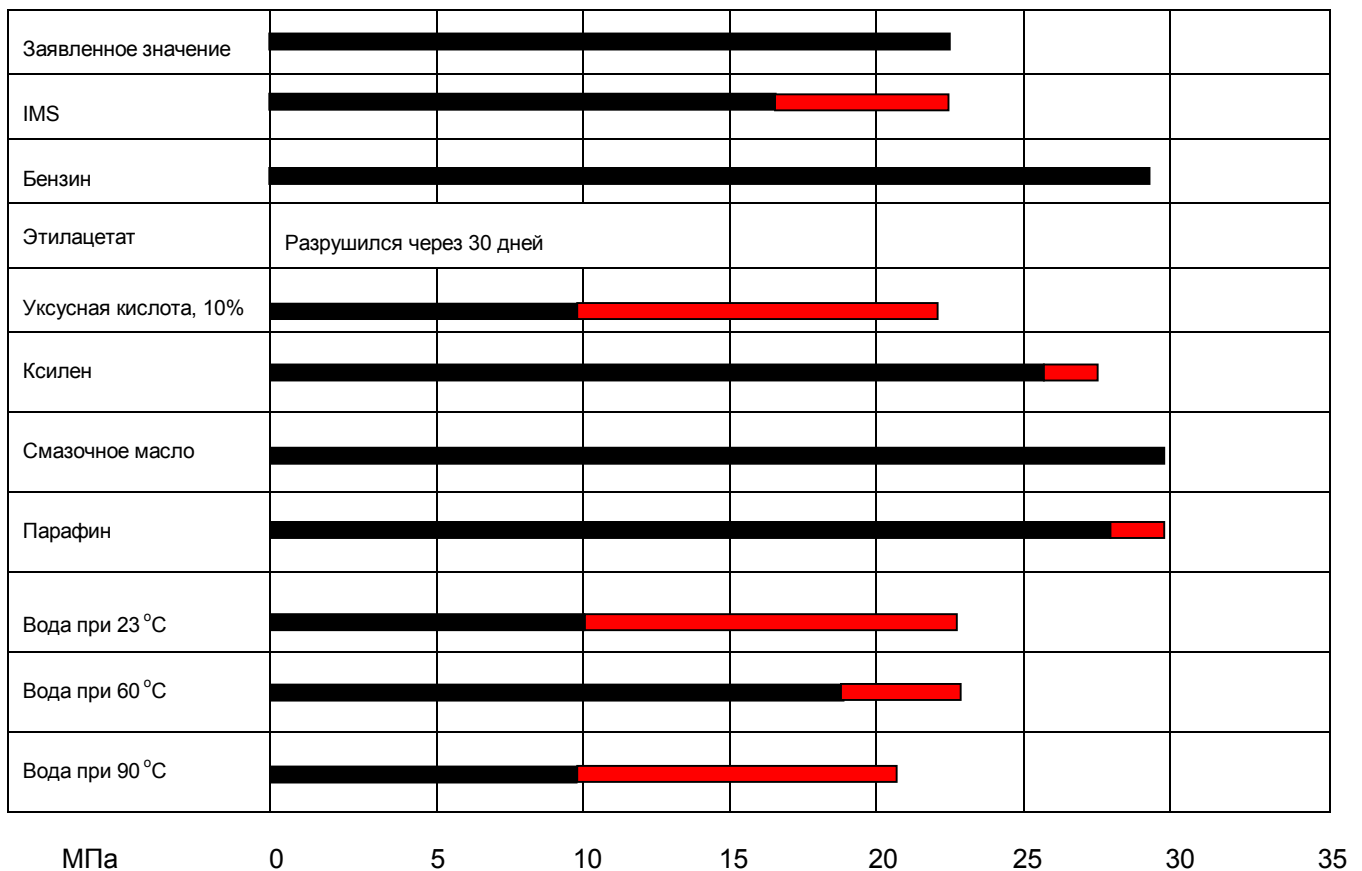
1430 МПа

**Средние значения прочности соединений на сдвиг при погружении в различные среды**

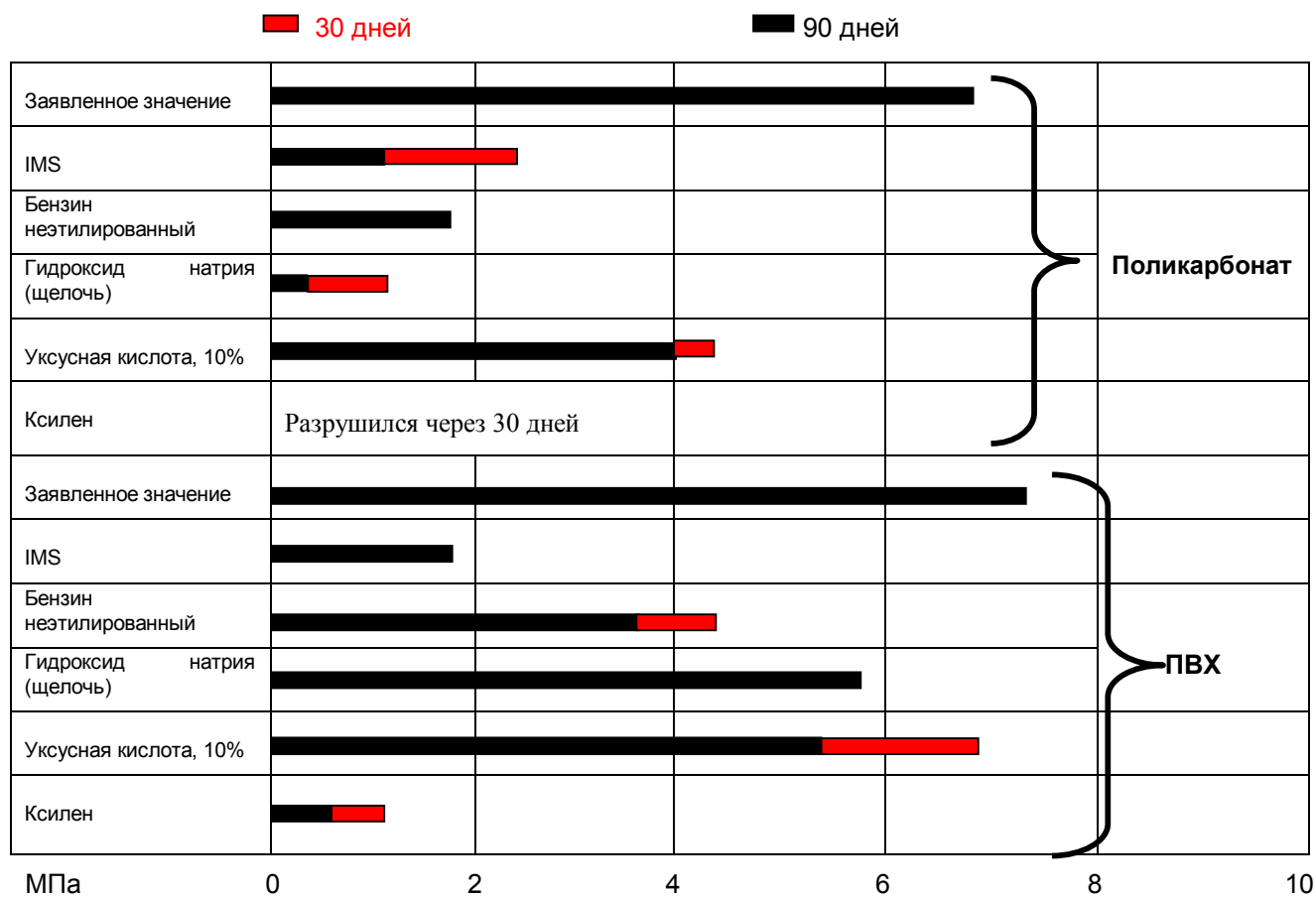
Если не указано иное, значение прочности были зафиксированы после погружения в течение 90 дней при 23 °С (Отверждение в течение 7 дней при 23 °С)

■ 30 дней

■ 90 дней



## Пластиковые основания – Поликарбонат и ПВХ



## Значения прочности соединений на сдвиг при повышенных температурах (Отверждение в течение 7 дней при 23 °С)

