

Advanced Materials**Araldite[®] 2026 (XD 4700/XD4710)****Структурное приклеивание**

ДВУХКОМПОНЕНТНАЯ СИСТЕМА ПРИКЛЕИВАНИЯ НА ПОЛИУРЕТАНОВОЙ ОСНОВЕ

ОСОБЕННОСТИ

- Склеивает большинство термопластиков, металлы и стекло
- Эластичен
- Кристально-прозрачный
- Отверждение при комнатной температуре

ОПИСАНИЕ

Araldite 2026 – 2-ух компонентный, полимеризующийся при комнатной температуре, прозрачный клей для соединения пластиков (поликарбонат), термопластиков, металла и стекла.

ВНЕШНИЙ ВИД

Свойства	2026 (А)	2026 (В)	В смешанном состоянии
Цвет (визуально)	Прозрачный	Прозрачный	Прозрачный
Плотность	~ 1,1	~ 1,1	~ 1,1
Вязкость при 25С (Пас)	10 – 20	7 - 11	~ 10
Время использования после смешения	-	-	3 – 4 минуты

ПРИМЕНЕНИЕ**Подготовка**

Прочность и долговечность стыкового соединения зависят от надлежащей обработки поверхностей, которые будут склеиваться. Металлические 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. Подготовка поверхностей термопластиков таких, как ПВХ, оргстекло, поликарбонат, ПЭТ-пластик производится при помощи растворителя на основе эфира (с точкой кипения 40 - 60 °С), моющих средств на спиртовой основе или изопропанола, ацетон не рекомендуется - может испортить поверхность. Легкая абразивная обработка рекомендуется для ПВХ и ПММА (оргстекло). Поликарбонат нельзя подвергать механической обработке во избежание нарушения структуры пластика.

Пропорции смешивания	По весу	По объему
Araldite 2026 A	100	100
Araldite 2026 B	100	100

Araldite 2026 доступен в картриджах со статическим смесителем – готовый к нанесению при помощи инструмента, рекомендованного, HUNTSMAN Advanced Materials и в промышленной упаковке. Внимание! В смесителе отверждается в течение 5 минут.

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. Слои клея 0,05 – 0,1 мм толщиной обычно достаточны 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.

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	4	2,5	1	-	-	-
	мин	-	-	-	15	6	2
Время до прочности > 10MPa	Часы	60	15	8	4	-	-
	минуты	-	-	-	-	30	12

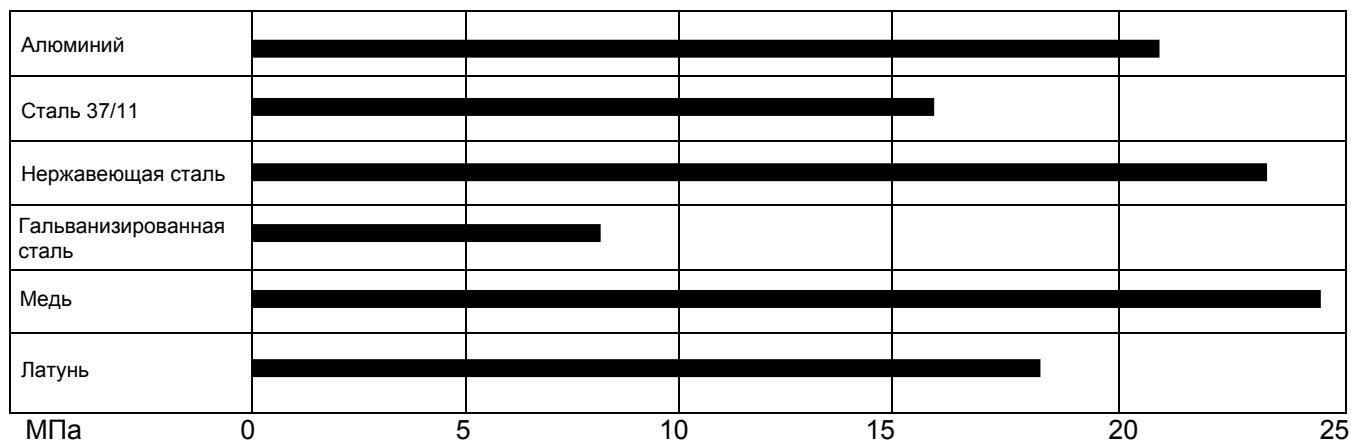
ТИПИЧНЫЕ СВ-ВА ПОСЛЕ ОТВЕРЖДЕНИЯ

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 16 часов при 40 °С, тестирование при 23 °С

Подготовка поверхности – пескоструйное воздействие

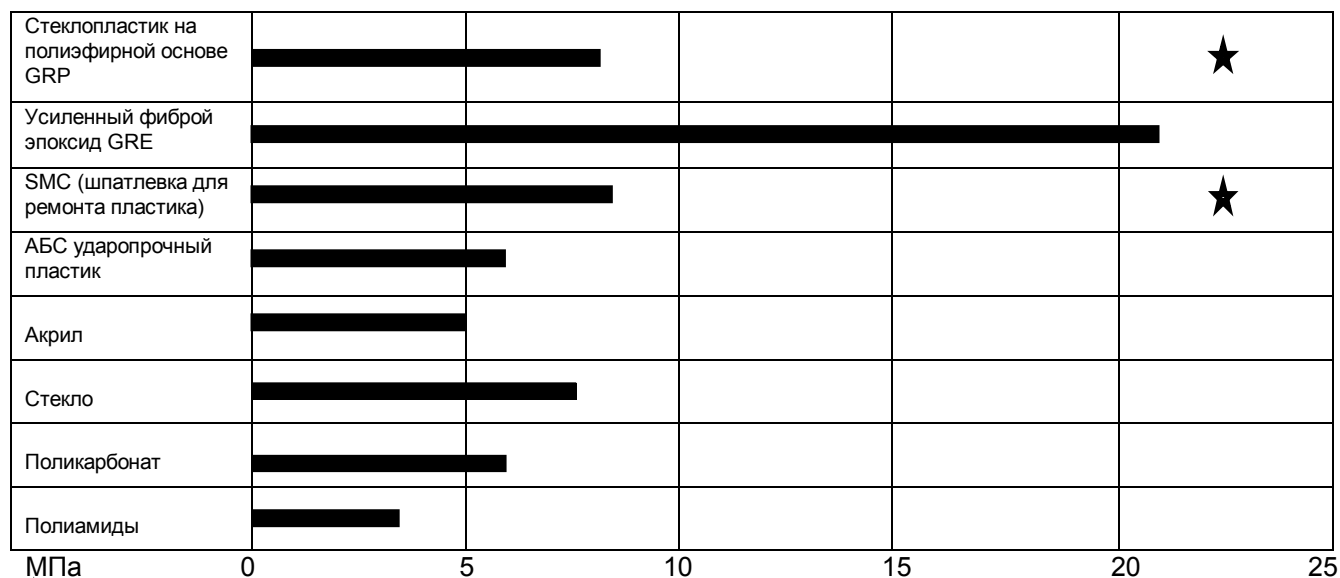


Средние значения прочности соединений на сдвиг «пластик к пластику» (ISO 4587)

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

Подготовка поверхности – легкое шлифование и обезжиривание спиртовым составом

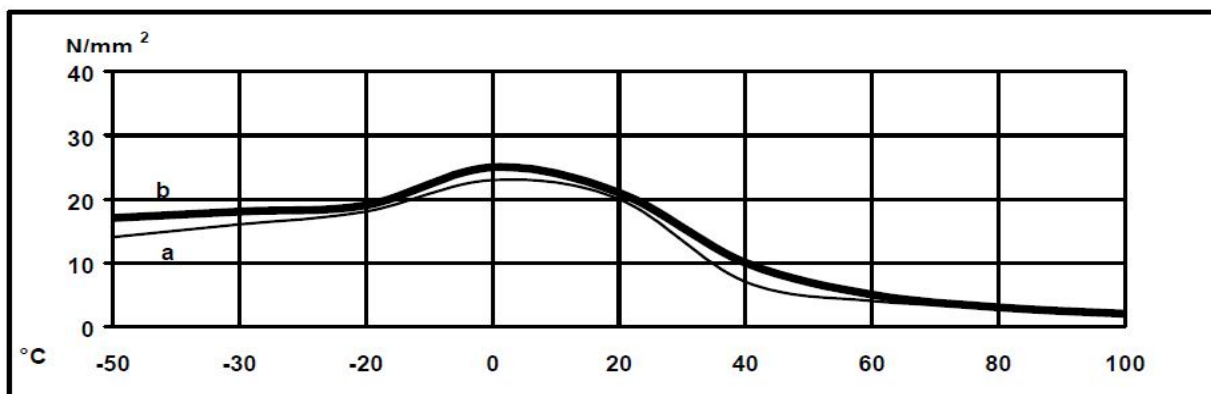
Стекло – только обезжиривание.



★ - допущена ошибка основания.

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

Отверждение: (a) = 7 дней при 23 °С; (b) = 23 часа при 23 °С+ 30 минут при 80 °С.



Испытание на отслаивание (ISO4578)

Отверждение: 16 часов при 40 °С

8 Н/мм²

Сила упругости при 23 °С (ISO 527)

Модуль упругости

Удлинение до разрыва

18 МПа

200 МПа

50 %

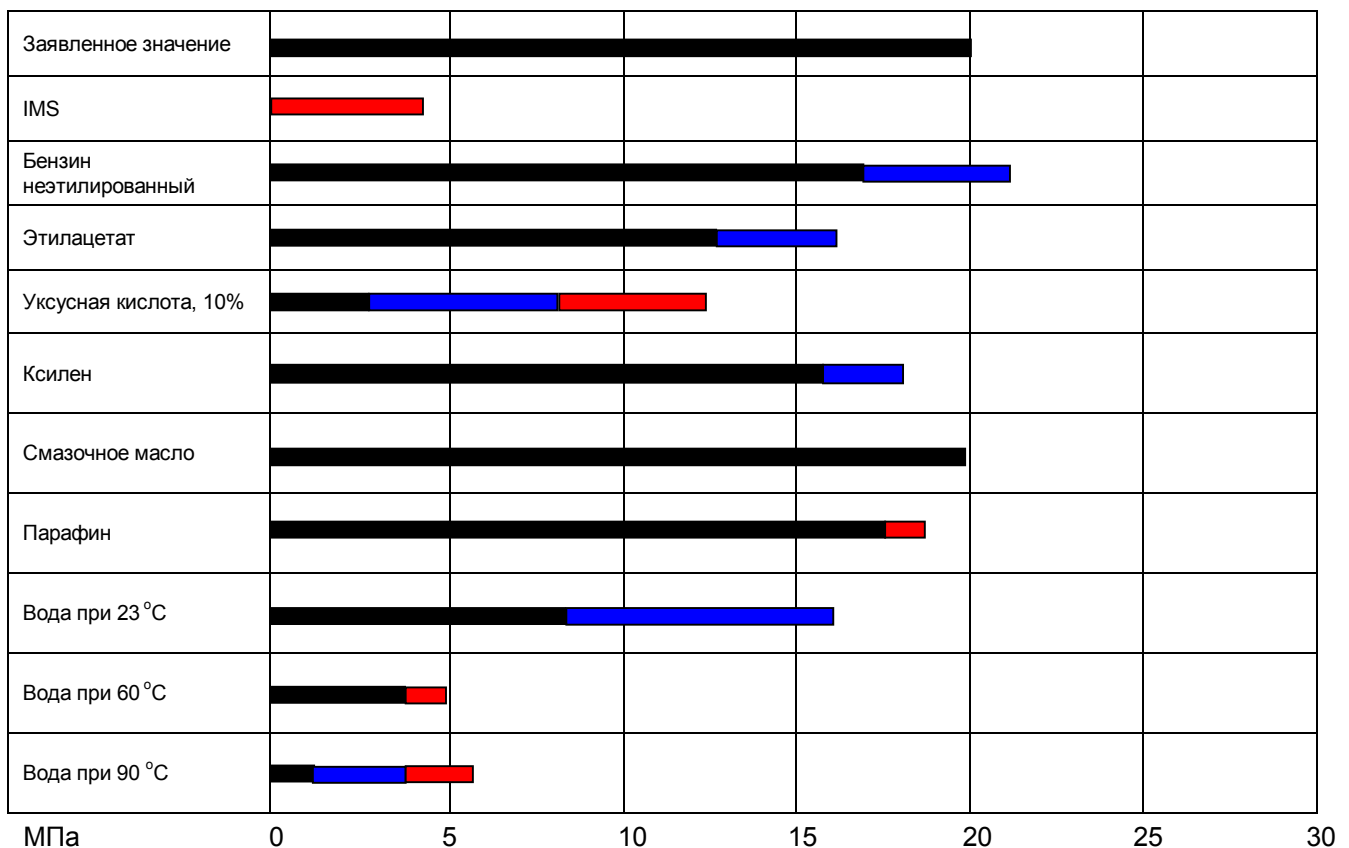
Температура стеклования

~ 20 °С

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 16 часов при 40 °С)

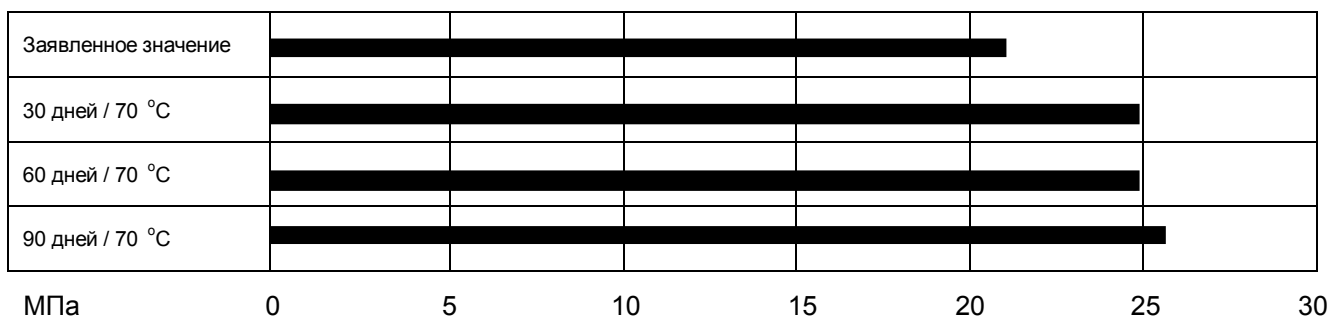
■ 30 дней ■ 60 дней ■ 90 дней



Значения прочности соединений на сдвиг при повышенных температурах

(Отверждение в течение 16 часов при 40 °С)

Основание – алюминий, обезжиренный с абразивной обработкой



Термоциклирование

100 циклов в течение 6 часов при t от -30 °С до +70 °С:

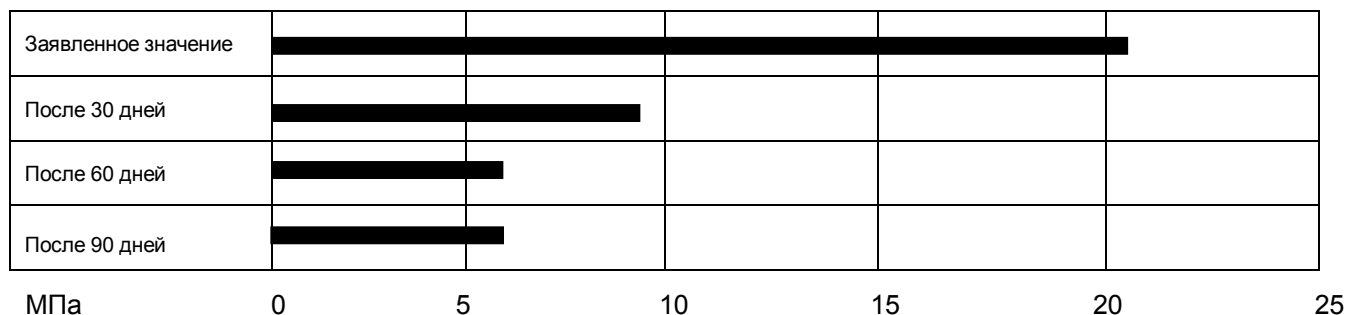
18 МПа

Средние значения прочности соединений на сдвиг в тропических условиях

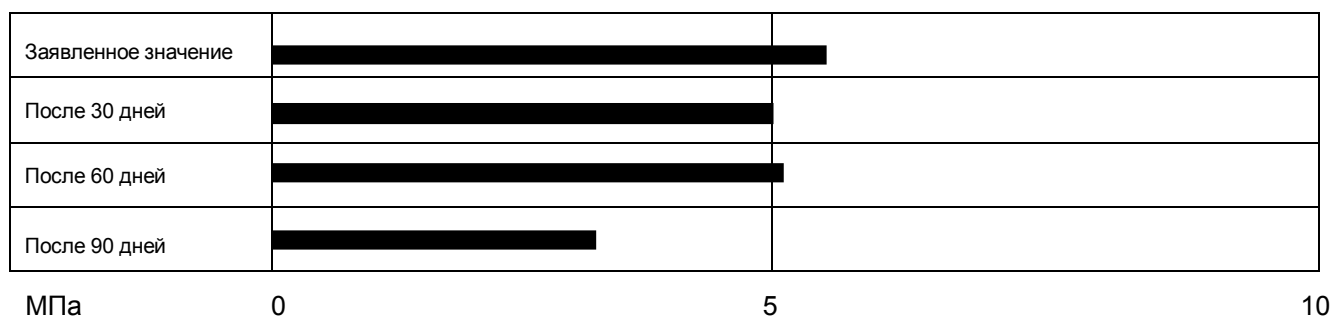
(40/92, DIN 50017)

Отверждение в течение 16 часов при 40 °С Тестирование при 23 °С

Основание – алюминий, обезжиренный с абразивной обработкой



Основание – поликарбонат, обезжиренный изопропанолом

**Модуль сдвига (DIN 53445)**

(отверждение: 16 часов при 40 °С)

- 50 °С	-	1,0 гПа
0 °С	-	0,8 гПа
+ 20 °С	-	0,6 гПа
+ 40 °С	-	0,2 гПа
+ 60 °С	-	10 мПа

Свойства упругости (ISO 178)

(отверждение: 16 часов при 40 °С)

Тестирование при 23 °С

Сила упругости

5,5 мПа

Модуль упругости

274,2 мПа

ХРАНЕНИЕ	Araldite 2026(A) и Araldite 2026(B) могут храниться при температуре от + 2 °С до + 40 °С, при условии, что компоненты находятся в герметичной упаковке. Дата использования указана на этикетках.
СОБЛЮДЕНИЕ МЕР ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	<p>Продукты HUNTSMAN безопасны в работе при соблюдении обычных мер предосторожности. Не допускается контакт неотвердевшего клея с пищевыми продуктами, питьевой водой, посудой и/или предметами, контактирующими с оными. Во время работы рекомендуется ношение спецодежды, непроницаемых резиновых или пластмассовых перчаток и защитных очков. По окончании работ необходимо тщательно вымыть руки с мылом и теплой водой. По возможности избегать применения растворителей для очистки кожных покровов. Для сушки рук используйте бумажные (не тканевые) полотенца. Работы рекомендуется проводить в хорошо проветриваемых помещениях. Более подробно данные меры предосторожности описаны в Материальных Технических Спецификациях Безопасности (MSDS) по каждому отдельному продукту.</p> <p>Все рекомендации по использованию наших материалов, данные нами письменно или устно, по результатам проведенных нами тестов, основаны на базе наших знаний на текущий момент. Несмотря на данные рекомендации, Покупатель сам несет ответственность по использованию и нанесению материала в каждом конкретном случае. Мы не можем контролировать соблюдение наших рекомендаций по использованию продукта дистанционно, и вследствие этого не можем нести ответственность за конечный результат. Покупатель может быть уверен, что права интеллектуальной собственности на поставленную продукцию не будут нарушены третьими лицами. Мы гарантируем, что продукция, поставленная нами, качественная, без дефектов, согласно общим условиям поставки.</p>

Copyright © 2007 Huntsman Corporation or an affiliate thereof. All rights reserved.

Main Office :
Huntsman Advanced Materials (Switzerland) GmbH
Klybeckstrasse 200
CH-4057 BASEL
Switzerland
+41 61 966 3333

ООО «Русские Силиконы»
+7 495 231-34-90
www.korsil.ru
info@korsil.ru