Acralock GB 10

Acralock GB 10 to dwuskładnikowy klej metakrylowy o wyjątkowej elastyczności, charakteryzujący się wydłużeniem rzędu 400%. Trwale łączy materiały o różnej rozszerzalności cieplnej, redukując powstawanie wciągnięć na malowanych powłokach. Produkt nie wymaga zmatowienia ani stosowania podkładów przy łączeniu wielu typów tworzyw i metali.

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI

- Wydłużenie rzędu 350–400% kompensujące rozszerzalność cieplną i naprężenia podłoży.
- Zminimalizowany efekt wciągnięć na klejonych elementach w porównaniu do standardowych klei metakrylowych.
- Minimalne lub zerowe przygotowanie powierzchni dla wielu popularnych materiałów.
- Brak zjawiska spływania spoiny (możliwość aplikacji pionowej i sufitowej).
- Niska temperatura utwardzania wpływająca na zmniejszony skurcz egzotermiczny spoiny.
- Tiksotropowa konsystencja pasty ułatwiająca równomierne wypełnienie szczelin.
- Nie zawiera izocyjanianów, amin, styrenów i benzenów

ATESTY / CERTYFIKATY / NORMY

- Certyfikat niepalności EN 45545-2/2020.
- Produkcja zgodna z normą systemów zarządzania jakością ISO 9001.
- Zgodność z rozporządzeniem REACH.
- Brak substancji z listy IMDS oraz SVHC (548544937/1).

ZASTOSOWANIA

- Mocowanie kompozytowych płyt elewacyjnych (typu dibond) na panelach i konstrukcjach fasadowych.
- Wklejanie wewnętrznego osprzętu, szyn do mocowania ładunku (air-line) i belek w zabudowach naczep chłodniczych i izotermicznych.
- Strukturalne łączenie długich profili i wzmocnień z laminatami z włókna szklanego oraz węglowego w aplikacjach transportowych.
- Doklejanie ramek pleksi i złączy pod fronty w kasetonach reklamowych.

PRZYCZEPNOŚĆ DO PODŁOŻY I MATERIAŁÓW

- aluminium (stop AW 6060) – bardzo dobrze (6 MPa (standardowo) (uszkodzenie spoiny) / po teście starzeniowym -30/+85°C (6 MPa (po primerze AP1) (uszkodzenie spoiny)))
- stal węglowa – bardzo dobrze (5 MPa (po primerze AP1) (uszkodzenie spoiny) / po teście starzeniowym -30/+85°C (6 MPa (po primerze AP1) (uszkodzenie spoiny)))
- stal nierdzewna (1.4404) – dobrze (6 MPa (po primerze AP1) (uszkodzenie spoiny) / po teście starzeniowym -30/+85°C (6 MPa (po primerze AP1) (uszkodzenie spoiny)))
- stopy magnezu – bardzo dobrze (wymagane zmatowienie)
- stal galwanizowana – odradzane
- stal cynkowana ogniowo – odradzane
- miedź – odradzane
- mosiądz – odradzane
- brąz – odradzane
- powłoki KTL – bardzo dobrze (6 MPa (standardowo) (uszkodzenie spoiny) / po teście starzeniowym -30/+85°C (6 MPa (uszkodzenie spoiny)))
- PC (poliwęglan) – bardzo dobrze
- PET – bardzo dobrze
- PU (poliuretan) – bardzo dobrze
- PVC twarde – bardzo dobrze
- TPU – bardzo dobrze
- ABS – bardzo dobrze (5 MPa (standardowo) (zerwanie podłoża) / po teście starzeniowym -30/+85°C (5 MPa (zerwanie podłoża)))
- PS – bardzo dobrze

- PMMA – bardzo dobrze (5 MPa (standardowo) (zerwanie podłoża))
- laminaty epoksydowe z włókna węglowego (CFRP) – bardzo dobrze (6 MPa (standardowo) (uszkodzenie spoiny))
- laminaty poliestrowe / żywice z włóknem szklanym (FRP) – bardzo dobrze (7 MPa (standardowo) (uszkodzenie spoiny) / po teście starzeniowym -30/+85°C (7 MPa (uszkodzenie spoiny)))
- poliakryle – bardzo dobrze
- żelkoty poliestrowe / winyloestry – bardzo dobrze
- konglomeraty żywiczne – bardzo dobrze
- PA (poliamid) – dobrze (wymagany primer AP2 lub płomieniowanie, zalecane odtłuszczenie powłoki rozpuszczalnikiem MEK)
- PP – nie zalecane
- PE-HD – nie zalecane
- PE-LD – nie zalecane
- POM – nie zalecane
- PTFE – nie zalecane
- poliacetale – nie zalecane
- powierzchnie malowane proszkowo – bardzo dobrze (zalecane lekkie zmatowienie powierzchni)
- elementy malowane i lakierowane nawierzchniowo – bardzo dobrze
- szkło (w tym ESG / VSG) – dobrze (wymagany primer AP3)
- powłoki ceramiczne (szkliwione) – bardzo dobrze
- guma EPDM, SBS, SBR – dobrze
- melamina / bakelit / ebonit – bardzo dobrze
- drewno – odradzane
- styropian – odradzane

(e): szczelina spoiwa 0,5 mm, przetarcie IPA
(h): szczelina spojenia 0,5 mm, przetarcie AP1
(f): szczelina spoiwa 0,5 mm, przetarcie IPA, po cyklu Kataplasmatest, -30/+85°C, 12h każdy, 5 cykli
(g) szczelina klejąca 0,5 mm, przetarcie AP1, po cyklu Kataplasmatest, -30/+85°C, 12h każdy, 5 cykli

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

- wilgoć i stałe warunki atmosferyczne – odporny
- woda - odporny
- rozcieńczone kwasy i zasady (pH 3 do 10) – odporny
- olej silnikowy – odporny
- węglowodory ropopochodne – odporny
- roztwory soli (ASTM B117) – odporny
- płyny chłodnicze – odporny
- metanol – odporny
- rozpuszczalniki organiczne (toluen, estry, ketony) – brak odporności
- stężone kwasy – brak odporności
- stężone zasady – brak odporności
- benzyna – brak odporności
- olej napędowy (diesel) – brak odporności

OGRANICZENIA STOSOWANIA

- Nie nakładać jednorazowo w warstwach spoiny przekraczających 15 mm grubości łącznej.
- Nie stosować na podłoża ze stali ocynkowanej, miedzi, mosiądzu i brązu.
- **Przed klejeniem kompozytowych płyt reklamowych należy wykonać testy na „wciągnięcie" ze względu na bardzo cienką grubość płyty aluminiowej.**

DANE TECHNICZNE

- Baza chemiczna: metakrylan (nie zawiera izocyjanianów, amin i styrenu)

- Proporcje mieszania (objętościowo): 10:1
- Proporcje mieszania (wagowo): 8,9:1
- Kolor mieszaniny: czarny lub szary
- Gęstość mieszaniny: 0,98–1,00 g/cm³
- Lepkość (dynamiczna): składnik A 300–500 Pa·s, składnik B 100–200 Pa·s
- Czas pracy: 4–7 min (wersja GB10-05), 8–10 min (wersja GB10-10)
- Czas utrwalania (wytrzymałość wstępna): >15 min (wersja GB10-05), >30 min (wersja GB10-10)
- Pełna wytrzymałość mechaniczna: ok. 24 h
- Szczelina klejenia: od 0,5 mm do 15 mm
- Twardość po utwardzeniu: 45–50 Shore D
- Wytrzymałość na rozciąganie: 4–6 MPa
- Wytrzymałość spoiny na ścinanie (ASTM D1002): 4–6 MPa
- Moduł sprężystości: 180–220 MPa
- Wydłużenie: 350–400%
- Egzotermiczny pik cieplny: ok. 70–80°C dla grubości spoiny 5 mm
- Temperatura pracy po utwardzeniu: od -55°C do +120°C
- Krótkotrwała odporność temperaturowa (wyłącznie bez obciążeń w spoinie): do +180°C przez 1 godzinę
- Zawartość LZO (VOC): < 20 g/l w czasie otwartym prac / < 0,1 g/l po pełnym związaniu

WŁAŚCIWOŚCI SKŁADNIKÓW MOKRYCH:

Właściwości	**Komponent A**	**Komponent B**	**A + B**
Kolor	Złamana biel	Czarny	Czarny
	Złamana biel	Szary	Szary
Proporcje(objętość)	10	1	
Proporcje (waga)	8,9	1	
Lepkość kps (Pa.s)	300 - 500	100-200	
Gęstość (g/cm³)	0,95 - 1,00	1,09 - 1,19	0,98 - 1,00

ORIENTACYJNA WYDAJNOŚĆ / ZUŻYCIE

Orientacyjna wydajność przy założeniu spoiny o szerokości 10 mm i bardzo cienkiej warstwie 0,3 mm:

- na kartusz 50 ml (ok. 50 g) przypada ok. 15 m spoiny
- na kartusz 490 ml (ok. 490 g) przypada ok. 147 m spoiny Wartości te mają charakter teoretyczny. Ponieważ karta techniczna zaleca zachowanie minimalnej grubości spoiny na poziomie 0,5 mm, rzeczywista długość możliwej do wykonania spoiny będzie odpowiednio mniejsza (ok. 9 m dla kartusza 50 ml i ok. 88 m dla kartusza 490 ml przy zachowaniu szerokości 10 mm).

PRZECHOWYWANIE

- Przechowywać w suchym i dobrze wentylowanym miejscu w temperaturze do +25°C.
- Kartusze przechowywać w pozycji pionowej z odpowiednio założonym i skierowanym w dół tłokiem.
- Chronić przed zamarznięciem, stałym wystawieniem na promienie słońca oraz otwartym źródłem ciepła.
- Okres ważności oryginalnie zamkniętego produktu wynosi 6 miesięcy od daty wyprodukowania.

WARUNKI APLIKACJI

- Temperatura otoczenia i łączonego podłoża: od +15°C do +30°C.
- Przy wysokich i niekontrolowanych letnich temperaturach czas wiązania ulega drastycznemu wczesnemu skróceniu.
- Maksymalna dopuszczalna grubość spoiny: 15 mm.
- Minimalna dopuszczalna grubość spoiny: 0,5 mm.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

- Jeżeli powierzchnia jest zabrudzona, wstępnie umyć.
- Usunąć wszelki kurz, tłuszcz, płyny technologiczne, wodę, rdzę i stare zanieczyszczenia utrudniające przyleganie.
- Przed nałożeniem produktu precyzyjnie odtłuścić elementy środkiem odtłuszczającym odpowiednio dobranym do podłoża: IPA (np. ATK IPA), acetonem (np. ATK Aceton) lub MEK (np. ATK MEK).
- Zmatowienie gładkiej powierzchni powierzchniowej materiału może znacząco zwiększyć siłę adhezji do gładkich struktur metali i sztucznych konglomeratów.
- Płyny utrwalające i primery (AP1, AP2, AP3) lub aktywatory wiązań stosować wyłącznie dla wyszczególnionych materiałów.

CZYSZCZENIE NARZĘDZI I USUWANIE ZABRUDZEŃ

- Nieutwardzony klej zmyć z narzędzi alkoholem izopropylowym przed wiązaniem.
- Nadmiar świeżego kleju usunąć ostrym nożem przed naskórkowaniem.
- Utwardzony klej usunąć wyłącznie mechanicznie.

DODATKOWE INFORMACJE:

- Kartusz wielorazowego użytku. Po zakończeniu ściągnij mikser, wytrzyj końcówkę (osobno, aby ich nie zmieszać!) i załóż zatyczkę.
- Przed użyciem: Zawsze wyciśnij małą ilość kleju bezpośrednio z kartusza aby upewnić się, że oba składniki płyną równomiernie. Dopiero później załóż nowy mikser i odrzuć pierwsze 2-3 cm wymieszanego kleju.

INSTRUKCJA UŻYCIA

1. Przed użyciem przetestuj na zbędnym materiale lub w mało widocznym miejscu.
2. Zadbaj o prawidłowe przygotowanie, odpylenie oraz odtłuszczenie powierzchni klejonych elementów.
3. Wyciśnij poza spoiną małą porcję komponentów A i B do równego wylotu baz bez nakładania systemu miksującego celem stabilizacji równomierności nacisku.
4. Zamontuj na kartusz odpowiednio poprawny mieszacz statyczny min. 24 elementowy.
5. Wyciśnij dodatkowe kolejne 2–3 centymetry wymieszanego preparatu do odpadu do jednolitego koloru
6. Nałóż klej na klejone elementy
7. Poskładaj elementy we wskazanym czasie otwartym zabezpieczając przed przesuwaniem pionowym.

Wskazówki do aplikacji:

W przypadku wypływki lub klejenia pachwinowego wierzchnia warstwa może być lepka w przypadku mniejszej grubości kleju niż 1 mm. Jest to zjawisko normalne ze względu na reakcje utwardzacza z powietrzem na wierzchniej warstwie.

BEZPIECZEŃSTWO

- Pracować w dobrze wentylowanych pomieszczeniach i chronić produkt przed wszelkimi źródłami zapłonu.
- Stosować okulary ochronne oraz rękawice odporne na chemikalia, aby uniknąć silnego podrażnienia oczu i skóry.
- W przypadku niewystarczającej wentylacji używać półmaski z pochłaniaczem par organicznych (filtr typu A).
- Nie nakładać kleju w warstwach grubszych niż 15 mm, aby uniknąć groźnego przegrzania spoiny i emisji szkodliwych oparów.
- Resztki nieutwardzonego kleju oraz puste opakowania oddawać do utylizacji jako odpady niebezpieczne.

Oficjalny dystrybutor:
Ataszek.pl, ul. Głuchowska 27, 60-101 Poznań, Polska, sklep@ataszek.pl
Dane producenta:
Engineered Bonding Solutions GmbH | Gewerbeweg 16 | 7411 Markt Allhau | AUSTRIA

Uwaga

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie zostały opracowane z najwyższą starannością i mają służyć wyłącznie celom informacyjnym. Firma Ataszek dokłada wszelkich starań, aby dostarczane dane były jak najdokładniejsze i aktualne, jednak nie ponosimy odpowiedzialności za wyniki stosowania metod lub sposobów użycia produktów wybranych przez użytkownika. Zachęcamy do podjęcia odpowiednich środków ostrożności, aby zminimalizować ryzyko dla osób i procesów produkcyjnych. Nie uwzględniamy roszczeń związanych z ewentualnymi szkodami, ponieważ nie kontrolujemy indywidualnych metod wykorzystania naszych produktów, nie możemy być współodpowiedzialni za ich nieprawidłowe użycie. Przed zastosowaniem produktu, zalecamy przeprowadzenie własnych testów w oparciu o dostarczone przez nas informacje. Należy także zapoznać się z dostępnymi kartami bezpieczeństwa substancji (MSDS) dla pełnych informacji o środkach ostrożności.