Acralock PP 1-02 NAT

Dwuskładnikowy, konstrukcyjny klej metakrylowy o stosunku mieszania 1:1, przeznaczony do strukturalnego łączenia tworzyw o niskiej energii powierzchniowej. Umożliwia trwałe wiązanie polipropylenu, polietylenu oraz teflonu bez konieczności stosowania aktywatorów lub przygotowania chemicznego. Produkt charakteryzuje się wysoką odpornością na drgania.
„Pomarszczona" wypływka - jest zjawiskiem naturalnym i nie trzyma się powierzchni.

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI

- Klejenie strukturalne tworzyw poliolefinowych i LSE (PP, PE, PTFE, POM) bez primerów.
- Wysoka odporność na obciążenia dynamiczne, drgania i uderzenia.
- Niska egzotermia podczas utwardzania redukująca skurcz materiału.
- Możliwość stosowania zgrzewania punktowego tworzywa w fazie utwardzonej i nieutwardzonej.
- Nie zawiera izocyjanianów, amin, styrenów ani benzenów.

ATESTY / CERTYFIKATY / NORMY

- ISO 9001: System zarządzania jakością produkcji.
- Zgodność z rozporządzeniem REACH.
- Brak substancji na liście IMDS / SVHC (numer wpisu 548604528/1).
- Odporność korozyjna: testy w komorze solnej zgodnie z ASTM B117 / D3165.
- Pozytywny wynik testu starzenia środowiskowego (kataplazmatyczny).

ZASTOSOWANIA

- Naprawa zbiorników technicznych i transportowych (typu Mauser) wykonanych z PP i PE.
- Łączenie uszczelek gumowych (EPDM, NBR) z elementami z poliolefin.
- Montaż prowadnic ślizgowych z PE do konstrukcji metalowych.
- Wklejanie wzmocnień metalowych w elementach karoserii wykonanych z polipropylenu.
- Klejenie płyt komorowych i warstwowych z rdzeniem PE w reklamie i budownictwie.
- Naprawa urządzeń sportowych i rekreacyjnych (kajaki, sprzęt fitness) wykonanych z polietylenu.

PRZYCZEPNOŚĆ DO PODŁOŻY I MATERIAŁÓW

- PP (Polipropylen) – bardzo dobrze (6 MPa (standardowo) / 5 MPa (po teście starzeniowym))
- PE-HD (Polietylen wysokiej gęstości) – bardzo dobrze (7 MPa (standardowo) / 5 MPa (po teście starzeniowym))
- PE-LD (Polietylen niskiej gęstości) – dobrze
- POM (Poliacetal) – dobrze
- PTFE (Teflon) – bardzo dobrze (6 MPa (standardowo) / 5 MPa (po teście starzeniowym))
- stal zwykła (S355) – bardzo dobrze (12 MPa (standardowo) / 14 MPa (po teście starzeniowym z aktywatorem AP1))
- stal nierdzewna / kwasowa (1.4301) – bardzo dobrze (7 MPa (standardowo) / 15 MPa (z aktywatorem AP1))
- aluminium (AW 6060) – bardzo dobrze (14 MPa (standardowo) / 14 MPa (po teście starzeniowym z aktywatorem AP1))
- magnez – bardzo dobrze (wymagane zmatowienie)
- miedź – nie zalecane
- mosiądz – nie zalecane
- brąz – nie zalecane
- stal galwanizowana – nie zalecane
- PA (Poliamid) – bardzo dobrze (5 MPa (uszkodzenie podłoża)) (zalecany podkład AP2 lub płomieniowanie)
- ABS – bardzo dobrze (5 MPa (uszkodzenie podłoża))
- PC (Poliwęglan) – bardzo dobrze (8 MPa (uszkodzenie podłoża))

- FRP / CFRP (Laminaty) – bardzo dobrze (15 MPa (rozerwanie kohezyjne))
- guma EPDM / SBS / SBR – bardzo dobrze
- drewno – nie zalecane
- styropian – nie zalecane
- szkło – nie zalecane
- guma silikonowa – nie zalecane
- Tworzywa : TPE, TEO, PEI, PEEK, PES, PVDF, TCF, PCF, PBI, PAI, PPS-U, PS-U, PFA, ECTFE, SMC, BMC - dobrze

(e): szczelina 0,5 mm, przetrzeć IPA
(f): szczelina 0,5 mm, przetarcie IPA, po cyklu Kataplasmatest, -30/+70°C, 12h każdy, 5 cykli
(g) szczelina bondline 0,5 mm, szlifowanie papierem ściernym o ziarnistości 40, ściereczka AP1, po cyklu Kataplasmatest, -30/+85°C, 12h każdy, 5 cykli
(h) szczelina bondline 0,5 mm, ściereczka AP1, po cyklu Kataplasmatest, -30/+85°C, 12h każdy, 5 cykli

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

- roztwory soli – odporny
- kwasy i zasady (pH 3 do 10) – odporny
- olej silnikowy – odporny
- płyny chłodnicze – odporny
- metanol – odporny
- węglowodory – czasowo odporny
- benzyna – brak odporności
- olej napędowy (Diesel) – brak odporności
- rozpuszczalniki polarne – brak odporności
- mocne kwasy i zasady (stężone) – brak odporności

OGRANICZENIA STOSOWANIA

- Nie stosować jako wypełniacz ubytków ani fuga uszczelniająca.
- Nie nakładać w warstwach przekraczających 5 mm grubości.

DANE TECHNICZNE

- Baza: metakryl (MMA)
- Kolor: naturalny (bursztynowo-biały)
- Czas pracy (+22°C): 2–3 minuty
- Czas wstępnego wiązania: 180 minut
- Pełne utwardzenie: 24 h.
- Twardość Shore D: 70–80
- Wytrzymałość na ścinanie: 12–15 MPa
- Wytrzymałość na rozciąganie: 14–18 MPa
- Wydłużenie do zerwania: 10–20%
- Moduł sprężystości: 700–800 MPa
- Szczelina wypełniania: 0,5 mm do 4 mm
- Gęstość: ok. 1,00 g/cm³
- Temperatura pracy: -55°C do +85°C
- Odporność krótkotrwała (1 h): do +150°C
- Opakowanie: kartusz 50 ml

Właściwości składników nieutwardzonych

Właściwość	**Komponent A**	**Komponent B**	**A + B**
Kolor	Bursztyn	W kolorze złamanej bieli	Naturalny
Stosunek mieszania (objętość)	1	1	
Stosunek mieszania (waga)	1	1	
Lepkość kps (Pa.s)	80 - 150	30 - 60	

Gęstość (g/cm³)	0,95 - 1,00	0,95 - 1,00	0,95 - 1,00

ORIENTACYJNA WYDAJNOŚĆ / ZUŻYCIE

Orientacyjna wydajność dla kartusza 50 ml:

- ok. 15 metrów bieżących spoiny (przy wymiarach spoiny 10 mm x 0,3 mm).
- ok. 1500 cm² powierzchni klejenia (przy grubości warstwy 0,3 mm).

PRZECHOWYWANIE

- W temperaturze +18°C do +22°C: 3 miesiące od daty dostawy.
- W temperaturze +5°C do +8°C (warunki chłodnicze): 6 miesięcy.
- Chronić przed nasłonecznieniem i źródłami ciepła.
- Przechowywać w oryginalnych, zamkniętych opakowaniach.
- Data ważności podana na opakowaniu

WARUNKI APLIKACJI

- Temperatura otoczenia i podłoża: +15°C do +30°C.
- Zalecany mikser: mikser statyczny 24-elementowy.
- Nie przekraczać maksymalnej grubości spoiny 5 mm.

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

- Jeżeli powierzchnia jest zabrudzona, wstępnie umyć.
- Usunąć kurz, tłuszcz, luźne warstwy i stare resztki materiału.
- Przed nałożeniem produktu odtłuścić powierzchnię alkoholem izopropylowym (np. ATK IPA) lub acetonem.
- Zmatowienie powierzchni papierem ściernym o gradacji P40–P80 zwiększa przyczepność.
- W przypadku stali nierdzewnej obowiązkowe jest zmatowienie lub zastosowanie aktywatora AP1.

CZYSZCZENIE NARZĘDZI I USUWANIE ZABRUDZEŃ

- Nieutwardzony klej zmyć z narzędzi alkoholem izopropylowym.
- Nadmiar świeżego kleju usunąć nożem przed sklejeniem elementów.
- Utwardzony klej usunąć mechanicznie.

INSTRUKCJA UŻYCIA

1. Przed użyciem przetestuj na zbędnym materiale lub w mało widocznym miejscu.
2. Włożyć kartusz 50 ml do pistoletu dozującego i zdjąć zatyczkę.
3. Wycisnąć niewielką ilość produktu, aż oba składniki zaczną wypływać równomiernie.
4. Nałożyć mikser 24-elementowy na wylot kartusza.
5. Pierwsze 2 cm wymieszanego kleju odrzucić w celu zapewnienia prawidłowych proporcji.
6. Nanieść klej jednostronnie na czystą powierzchnię.
7. Złączyć elementy przed upływem 2 minut od aplikacji.
8. Unieruchomić części za pomocą ścisków na minimum 180 minut.
9. Pełne obciążenie złącza jest dopuszczalne po 24 godzinach.

BEZPIECZEŃSTWO

- Komponent B jest wysoce łatwopalny – trzymać z dala od ognia i iskier.
- Stosować rękawice ochronne typu nitrylowego oraz okulary ochronne.
- Pracować wyłącznie w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.
- Produkt działa drażniąco na skórę, oczy i drogi oddechowe.
- Resztki produktu i puste opakowania oddać do punktu zbiórki odpadów niebezpiecznych.

Dane dystrybutora:
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.