Acralock CC 10-12

Krystalicznie przezroczysty, dwuskładnikowy klej metakrylowy w proporcji 10:1. Przeznaczony do konstrukcyjnego klejenia przezroczystych tworzyw sztucznych, kompozytów i innych tworzyw. Odporny na promieniowanie UV i warunki atmosferyczne.

NAJWAŻNIEJSZE WŁAŚCIWOŚCI

- Krystalicznie przezroczysta spoina.
- Odporność na żółknięcie (stabilność UV).
- Proporcja mieszania 10:1.
- Zdolność wypełniania szczelin od 0,05 mm do 4 mm.
- Brak zawartości izocyjanianów i lotnych związków styrenu.
- Możliwość obróbki mechanicznej i polerowania po utwardzeniu.

ATESTY / CERTYFIKATY / NORMY

- Zgodność z REACH.
- Brak składników na liście IMDS / SVHC.
- System zarządzania jakością ISO 9001.

ZASTOSOWANIA

- Klejenie przestrzennych liter 3D z PMMA i taśm z wkładkami polimerowymi.
- Produkcja i montaż statuetek, trofeów, gablot oraz stoisk z przezroczystych materiałów.
- Naprawa pękniętych szyb z PMMA w kamperach i przyczepach kempingowych.
- Klejenie i naprawa przezroczystych przemysłowych szyb bezpiecznych oraz owiewek pojazdów.
- Strukturalne klejenie drewna do kompozytów w sektorze marynistycznym.

PRZYCZEPNOŚĆ DO PODŁOŻY I MATERIAŁÓW

- PMMA – bardzo dobrze (6 MPa (uszkodzenie podłoża) / po teście starzeniowym)
- PC – bardzo dobrze (8,5 MPa (uszkodzenie podłoża) / po teście starzeniowym)
- PET, PET-G, PET-A – bardzo dobrze (PET-G UV: 6 MPa (uszkodzenie podłoża) / po teście starzeniowym)
- PS – bardzo dobrze
- SAN – bardzo dobrze
- PVC, FPVC, CPVC – bardzo dobrze (PVC pultruded: 7,5 MPa (uszkodzenie podłoża) / po teście starzeniowym)
- ABS / ASA – bardzo dobrze (ABS: 5 MPa (uszkodzenie podłoża) / po teście starzeniowym)
- PU – bardzo dobrze
- Laminaty (FRP, CFRP, żywice epoksydowe, żywice poliestrowe) – bardzo dobrze (Laminat epoksydowy z włókna węglowego: 15 MPa (rozerwanie kohezyjne) / po zmatowieniu i teście starzeniowym)
- Konglomeraty żywiczne – bardzo dobrze
- Drewno – bardzo dobrze
- Bakelit / ebonit / melamina – bardzo dobrze
- Aluminium – dobrze (AW 5754: 14 MPa (uszkodzenie kleju) / po zmatowieniu i teście starzeniowym)
- Stal węglowa – dobrze (S355: 14 MPa (uszkodzenie kleju) / po zmatowieniu i teście starzeniowym)
- Stal nierdzewna – dobrze (1.4301: 15 MPa (uszkodzenie kleju) / po zmatowieniu i teście starzeniowym)
- Stal ocynkowana – dobrze (Z275: 7,5 MPa (uszkodzenie kleju) / po zmatowieniu i teście starzeniowym)
- PE-LD – nie zalecane
- PE-HD – nie zalecane

- PP – nie zalecane
- POM – nie zalecane
- PTFE – nie zalecane
- Szkło – nie zalecane
- Porcelana, kamień naturalny – nie zalecane
- Beton, cegła, styropian, styrodur – nie zalecane
- Miedź, mosiądz, brąz – nie zalecane
- Materiały elastyczne – nie zalecane

(e): szczelina spoiwa 0,5 mm, przetarcie IPA
(f): szczelina spoiwa 0,5 mm, przetarcie IPA, zmodyfikowany Kataplasmacycle EN9142, -30/+70°C, 12h każdy, 5 cykli
(g): szczelina spoiwa 0,5 mm, papier ścierny o ziarnistości 40, ściereczka AP1, modyfikowany Kataplasma EN9142, -30/+85°C, 12h każdy, 5 cykli
(h): szczelina spojenia 0,5 mm, przetarcie AP1, zmodyfikowany Kataplasmacycle EN9142, -30/+85°C, 12h każdy, 5 cykli

ODPORNOŚĆ CHEMICZNA

- Warunki atmosferyczne – odporny
- Roztwory kwasów, soli i zasad (pH 3–10) – odporny
- Olej silnikowy – odporny
- Olej transformatorowy – odporny
- Płyny chłodnicze – odporny
- Metanol – odporny
- Benzyna – brak odporności
- Olej napędowy / diesel – brak odporności
- Mocne kwasy – brak odporności
- Stężone roztwory zasadowe – brak odporności
- Silne rozpuszczalniki (toluen, ketony, estry) – brak odporności

OGRANICZENIA STOSOWANIA

- Nie stosować do połączeń elastycznych.
- Nie stosować z taśmami polimerowymi wymagającymi łączenia z surowym aluminium.

DANE TECHNICZNE

- Baza chemiczna: metakrylan
- Kolor: przezroczysty fioletowy (składnik A), przezroczysty złamany biały (składnik B), krystaliczny po zmieszaniu
- Stosunek mieszania (objętościowo / wagowo): 10:1
- Gęstość mieszaniny: 1,01 g/cm³
- Czas pracy otwartej: 2–3 minuty
- Czas wiązania wstępnego: ok. 45–60 minut
- Czas pełnego utwardzenia: 6 h (zalecane odczekać 24 h)
- Wytrzymałość na rozciąganie: 10 MPa
- Odporność na ścinanie: 10 MPa
- Wydłużenie przy zerwaniu: 5–15%
- Zalecana grubość spoiny: od 0,05 mm do 4 mm
- Temperatura pracy: -40°C do +100°C (krótkotrwale do +160°C przez 1 h)

WŁAŚCIWOŚCI SKŁADNIKÓW MOKRYCH:

Właściwość	Komponent A	Komponent B	A + B
Kolor	Przejrzysty fiolet	Przezroczysty Złamany Biały	Krystaliczny
Stosunek mieszania (objętość)	10	1	
Stosunek mieszania (waga)	10	1	

Lepkość kps (Pa.s)	8 - 15	0,07 - 0,1	
Gęstość (g/cm³)	0,97 - 1,02	1,08 - 1,15	1,01

ORIENTACYJNA WYDAJNOŚĆ / ZUŻYCIE

- na wygenerowanie ok. 15 m spoiny (przy przekroju 10 mm szerokości i 0,3 mm grubości) wystarcza kartusz 50 ml
- na wygenerowanie ok. 147 m spoiny (przy przekroju 10 mm szerokości i 0,3 mm grubości) wystarcza kartusz 490 ml

PRZECHOWYWANIE

- Przechowywać optymalnie w lodówce w temperaturze od +2°C do +8°C (przydatność do 6 miesięcy).
- Składowanie w temperaturze od +13°C do +25°C skraca przydatność do 3 miesięcy.
- Chronić przed bezpośrednim ciepłem i promieniami słonecznymi.

WARUNKI APLIKACJI

- Temperatura otoczenia i podłoża: +15°C do +30°C.
- Przy niższych temperaturach czas wiązania ulega wydłużeniu.
- Maksymalna grubość nakładanej spoiny: 4 mm.

WSKAZÓWKI PRAKTYCZNE

- Po przecięciu piłą lub frezem pojawia się zmatowienie, które zostanie zeszklone i dodatkowo zwiększa to wytrzymałość do podłoża (nie opalamy ogniem krawędzi w celu nadania przezroczystości)
- W przypadku krawędzi ciętych laserowo zalecamy plexi wylewaną, ze względu na zmniejszone mikropęknięcia można ich uniknąć przez zastosowanie dodatkowego - lepszego chłodzenia w czasie cięcia
- Po pełnym utwardzeniu klej możemy ciąć, i polerować pastami polerskimi
- **W przypadku zalewania czas na nałożenie to 2 - 3 minuty ze względu na tworzącą się cienką błonę klejową. Klejenie między powierzchniami powoduje, że błona się rozrywa i czas na nałożenie zwiększa do 5 minut**
- **W przypadku klejenia <u>przezroczystych tworzyw</u> może pojawić się lekkie „zmętnienie" ze względu na reakcje gazowania tworzywa, jednak połączenie nadal posiada swoje właściwości**

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI

- Usunąć kurz, tłuszcz, luźne warstwy i stare resztki materiału.
- Powierzchnie z tworzyw przetrzeć na sucho lub w razie potrzeby odtłuścić alkoholem, np. ATK IPA.
- Przygotowanie metali lub powierzchni gładkich może wymagać zmatowienia w celu zwiększenia przyczepności (papier o ziarnistości min. 40).
- Przed aplikacją każdą powierzchnię przemyć dedykowanym odtłuszczaczem.

CZYSZCZENIE NARZĘDZI I USUWANIE ZABRUDZEŃ

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

INSTRUKCJA UŻYCIA

1. Przed użyciem przetestuj na zbędnym materiale lub w mało widocznym miejscu.
2. Oczyść i odtłuść łączone elementy.
3. Włóż kartusz do dozownika (proporcja 10:1) i zdejmij zatyczkę.
4. Wyciśnij minimalną ilość obu składników, aby wyrównać tłoczki przed nałożeniem miksera.
5. Nałóż odpowiednią dyszę mieszającą (min. 24 elementy).
6. Przed aplikacją wyciśnij do wyrzucenia około 2 cm kleju w celu prawidłowego zmieszania preparatu.

7. Nałóż klej z zachowaniem grubości spoiny minimum 0,05 mm.
8. Połącz detale unikając przesuwania elementów względem siebie po ściśnięciu.
9. Pozostaw elementy pod stabilnym dociskiem do momentu wstępnego związania.

BEZPIECZEŃSTWO

- Produkt wysoce łatwopalny, pracować z dala od otwartego ognia i źródeł zapłonu.
- Stosować okulary ochronne oraz rękawice nitrylowe.
- Pracować w wentylowanym pomieszczeniu (opary podrażniają drogi oddechowe).
- Zbyt grube warstwy mieszaniny mogą ulec silnie egzotermicznej reakcji i podgrzać się powyżej +120°C.
- Puste opakowania i utwardzone resztki produktu utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami dotyczącymi odpadów.

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.