

Liquid steel

Folyékony fém

Araldite Liquid Steel (XD 4570 / XD 4571)

Két komponensű, gyors kötésű acél tartalmú epoxy ragasztó

Főbb jellemzők:

- Kiváló tapadás a legtöbb műanyag, kompozit és fém felületeken
- Kiváló ellenállás az üzemanyagok, olajok és általános oldószerekkel szemben
- Acél tartalom
- Gyors kötés
- Enyhe szag

Termék meghatározás:

Az Araldite Liquid Steel egy enyhe szagú kétkomponensű, gyors kötésű acél tartalmú epoxy ragasztó, mely alkalmas legtöbb hordozófelület gyors ragasztására, úgymint fémek, kompozitok és más anyagok.

A termék általános adatai

Tulajdonság	XD 4570	XD 4571	Kevert ragasztó
Szín	Sötét szürke	Bézs	Metál szürke
Fajsúly	Kb 1,55	Kb 1,55	Kb 1,55
Viszkozitás (25°C-on)	Kb 150	Kb 200	Kb 200
Nyitott idő (25°C-on)	-	-	Kb 5 perc

Felhasználás

Előkezelés

A ragasztott felületek tartóssága és ereje, a ragasztandó felületek előkezelésének függvénye. Lehetőség szerint ragasztandó felületet tisztítsuk meg erősen zsírtalanító anyaggal úgymint aceton, triklóretilén, vagy egyéb zsírtalanító folyadékkal, eltávolítandó az olaj, zsír és por maradványokat. Alkohol, benzin, vagy festékhígítók nem használhatóak. A lehető legerősebb kötés érdekében csiszolja meg a felületeket, vagy kémiailag marassa a már tisztított felületeket. Csiszolás esetén egy második tisztítása javasolt a felületeknek.

Keverési arány	Részarányok súlya	Részarányok mennyiségre
XD 4570	100	100
XD 4571	100	100

A ragasztó alkalmazása

A gyanta és az edző addig keverendő, amíg egy homogén, egyenletes keverék jön létre.

Liquid steel

Folyékony fém

A gyanta/edző keverékét spatulával hordjuk fel az előkezelt száraz felületre. A 0,10-0,20 mm vastag réteg biztosítja a legnagyobb szakítószilárdságot a ragasztásnak. A ragasztott részeket azonnal illesszük össze és kezdjük préselni. Egy egyenletes erejű préselés optimális szilárdságot biztosít.

Mechanikus alkalmazás

Specialista cégek kifejlesztettek a mérő, keverő, és kenőgépeket, melyek nagy mennyiségű felhasználást teszik lehetővé.

Munkaeszközök gondozása

Minden szerszámot meg kell tisztítani meleg vízzel és szappannal, mielőtt a ragasztó kiköt. A kikötött ragasztó eltávolítása bonyolult és időigényes folyamat. Amennyiben acetont vagy más oldószert használ a tisztításhoz, tegye meg a szükséges óvintézkedéseket, valamint kerülje a bőr és szem kontaktust.

Minimális szilárdság időtáblázata

Hőmérséklet	°C	10	15	23	40	60	100
Szilárdság kialakulásának ideje LSS* > 1N/mm ²	Óra	5	3	-	-	-	-
	Perc	-	-	45	17	8	4
Szilárdság kialakulásának ideje LSS* > 10N/mm ²	Óra	6,25	4,5	-	-	-	-
	Perc	-	-	80	30	20	6

LSS= nyírási szilárdság

Általános kötési tulajdonságok

Amennyiben másképp nincs feltüntetve a megadott ábrák eredményeiül alumínium felületre ragasztott 170 X 25 X 1,5 mm minták szolgáltak. A ragasztási terület minden esetben 12,5 X 25mm. Az értékeket hagyományos tesztelési módszerekkel határoztuk meg. Kizárólag technikai információként szolgálnak, nem tartalmaznak termékspecifikációt.

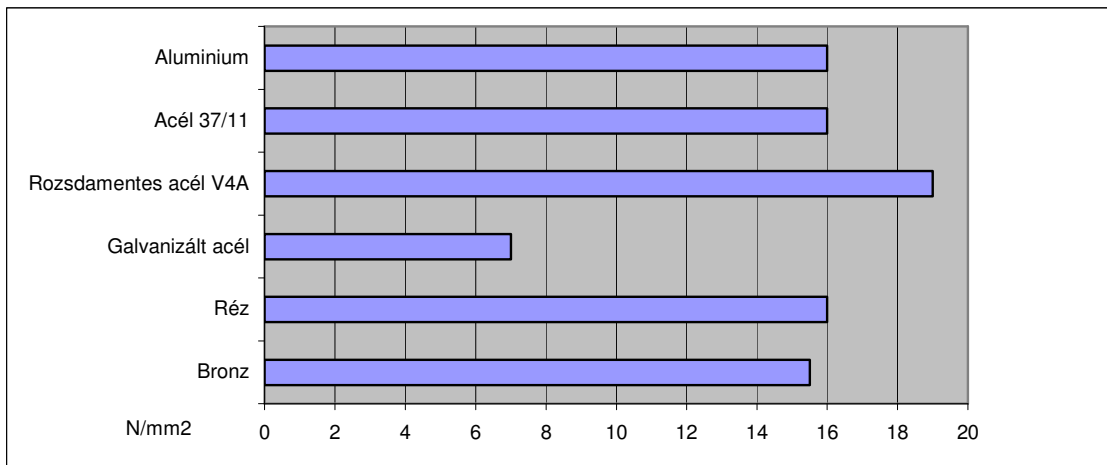
Liquid steel

Folyékony fém

Átlagos nyírési szilárdság, általános fém-fém ragasztások esetén

Kötési idő: 16 óra 40°C-on

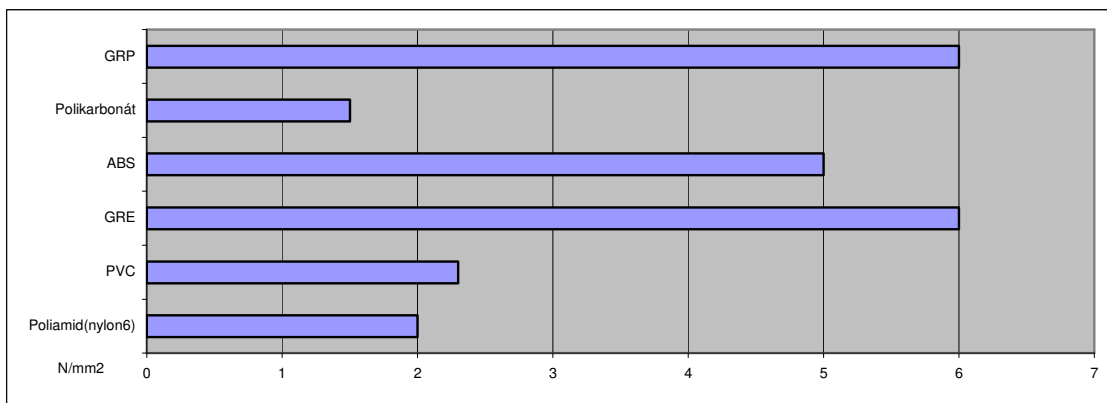
Előkezelés: Homokfújás



Átlagos nyírési szilárdság, általános műanyag-műanyag ragasztások esetén

Kötési idő: 16 óra 40°C-on

Előkezelés: enyhe csiszolás és isopropanolos tisztítás

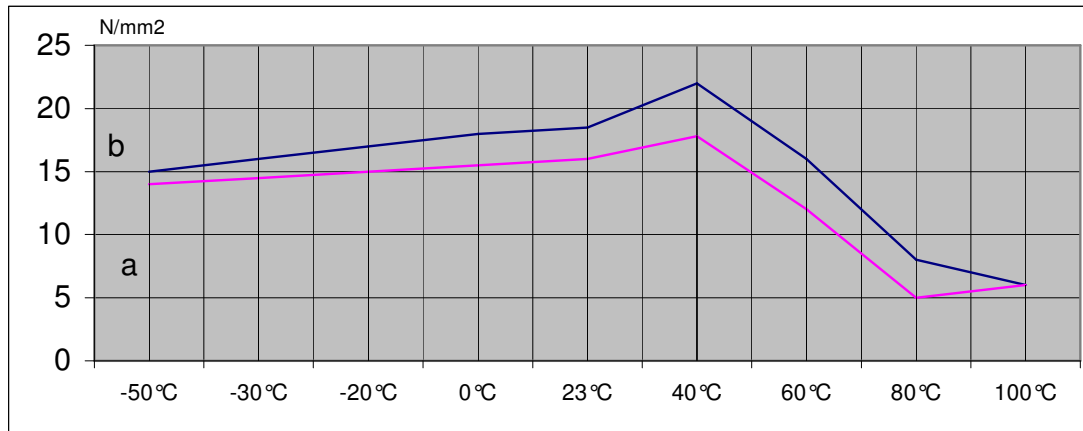


Liquid steel

Folyékony fém

Nyírási szilárdság különböző hőmérsékleteken (ISO 4587)(átlagértékek)

Kötési idő: (a) 7 óra 23°C-on; (b) 24 óra 23°C-on + 30 perc 80°C-on



Lebegőgörgős teszt (ISO 4578) Kötési idő 16 óra/40°C: 2,7N/mm

Tg (Kötési idő 16 óra/40°C) TMA,: 54°C

Húzószilárdság (ISO 527 type 1): Kötési idő 16 óra/40°C 31Mpa

Elasztikussági modulus (ISO 527 type 1): 5Gpa

Törési Nyúlás 1%

Nyírási modulus (DIN 53445) Kötési idő: 16 óra 40°C-on

0°C	-	2,5 Gpa
20°C		2,3 Gpa
40°C		2,1 Gpa
60°C		1,7 Gpa
80°C		137 Mpa
100°C		17 Mpa

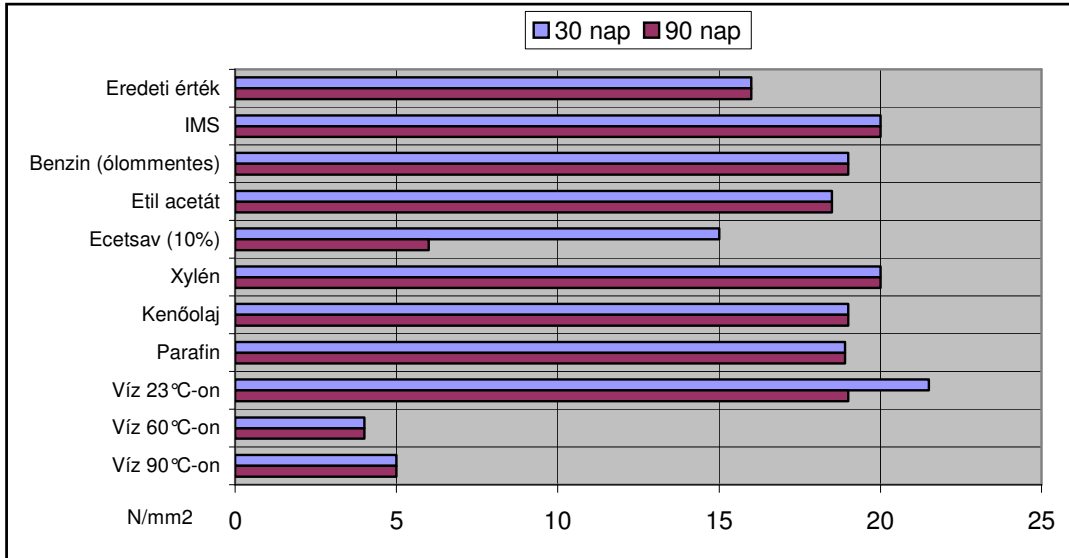
Liquid steel

Folyékony fém

Nyírási szilárdság különböző folyadékban áztatva (átlag értékek)

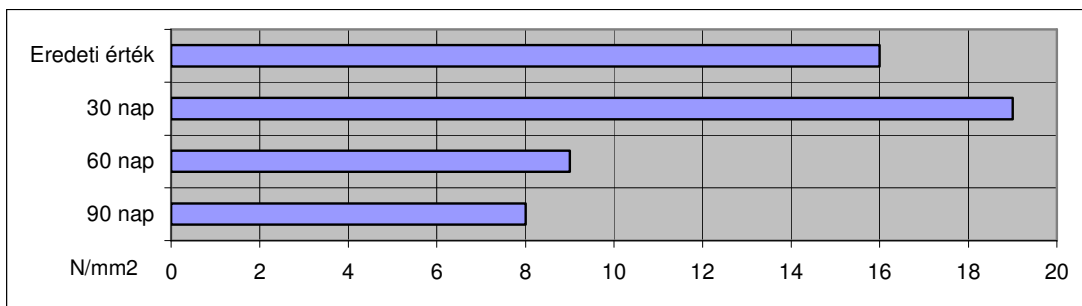
Kötési idő 16 óra/40 °C

A nyírási szilárdság 30 napon át történő áztatás után meghatár



Nyírási szilárdság trópusi időjárás esetén (40/92 DIN 50015)

Kötési idő 16 óra/40 °C

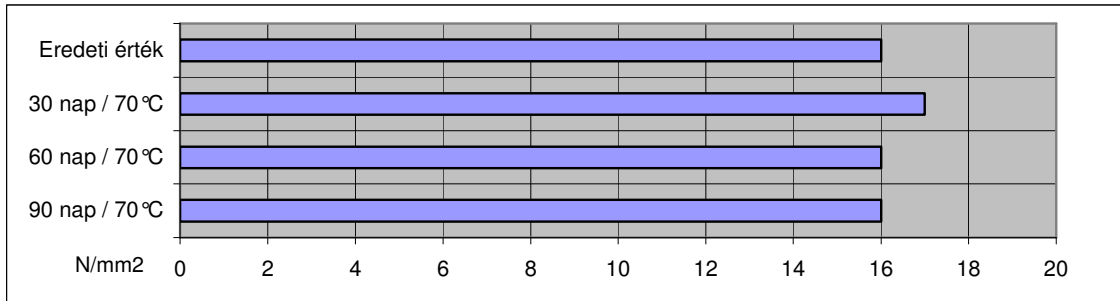


Öregedés hő hatására a nyírási szilárdság tekintetében

Kötési idő 16 óra/40 °C

Liquid steel

Folyékony fém



Tárolás

Az Araldite Liquid Steel minőségét megőrzi 24 hónapig, 2-40 °C fokon tárolva. A lejárati dátumát lásd a csomagoláson.

Óvintézkedések

A termék nem minősül veszélyesnek, ha betartja a kemikáliáknál alkalmazandó munkahigiéniai előírásokat. A még nem kikötött anyagok nem érintkezhetnek étellel, étel tárolására szolgáló edényzettel. Élelmiszertől, italtól és takarmánytól távol tartandó. Kerülni kell a bőrrel való érintkezést és a szembejutást, túlérzékenységet okozhat. Megfelelő védőruházatot, védőkesztyűt és szem- és arcvédőt kell viselni. Minden egyes a termékkel való munka után alaposan mossunk kezet meleg szappanos vízzel. Kerüljük az oldószerek használatát. Eldobható papír törölkendőt (ne textiltörölközőt) használjunk a bőr szárításához. Csak jól szellőztetett helyen használható. Az előírásokat részletesen a Biztonságtechnikai Adatlap tartalmazza. És szolgáltat teljes információt az egyes termékekre vonatkozóan.

Huntsman Advanced Materials

Duxford, Cambridge
England CB2 4QA

Tel: +44 (0) 1223 832121
Fax: +44 (0) 1223 493322
www.araldite.com

Az ebben a dokumentumban megadott útmutatások a kísérleteink és a tapasztalataink eredménye, és jóhiszeműen terjesztettük elő. Az anyagok és a hordozófelületek különbözősége és a lehetséges alkalmazások nagy száma miatt, amelyek ellenőrzési körünkön kívül esnek, mi nem vállalhatunk semmilyen felelősséget a kapott eredményekért. Minden esetben javasoljuk előzetes kísérletek végrehajtását.