

APPLICATIONS

- Travaux de maintenance ou de réparation divers (métaux, verre, bois et plastiques...)
- Collage de bijoux fantaisie
- Collage de filtre d'assainissement

CARACTERISTIQUES

- Adhésif Epoxy bi-composant durcissant à Température ambiante.
- Produit liquide pouvant être mis en œuvre par injection
- Produit à prise rapide réduisant les temps d'immobilisation des assemblages
- Excellentes performances mécaniques

PROPRIETES PHYSIQUES				
Composition	RESINE	DURCISSEUR	MELANGE	Méthode
Proportion de mélange en poids	100	100		
Proportion de mélange en volume à 25°C	100	100		
Couleur	Blanchâtre	Jaune clair	Ambre clair	
Viscosité à 25°C, Pa.s	60	30	45	
Densité à 25°C ^(AKP)	1.15	1.15	-	LT-020
Densité du produit polymérisé à 23°C	-	-	1.15	ISO 2781
Pot life à 23°C sur 100g, min ^(AKP)	-	-	4'15 – 5'45	LT-002-B
Temps Ouvert sur cordon 7 mm à 23°C, min	-	-	5 - 6	LT-006-B

(AKP): Axson Key Properties. Ces valeurs sont dans le Certificat d'Analyses.

PROPRIETES MECANIQUES

Dureté, Shore D* ^(AKP)	73	LT-022
Résistance à la traction, MPa **	54	ISO 527
Allongement à la rupture, % **	3.5	
Module de Young, MPa **	3400	
Température d'utilisation recommandée, °C	15 - 25	-
Température de service, °C ***	-40 à 120	LT-006-B

*Polymérisation 30 min à température ambiante.

**Polymérisation 16H à 70°C.

*** La température de service est définie comme la température à laquelle le produit conserve 80% de sa Résistance en Traction Cisaillement initiale, après 1000 heures de vieillissement à cette température, cette valeur étant mesurée sur Aluminium, à 23°C.

TEMPS DE MANIPULATION

Temps de manipulation			
A 23°C	12	min	LT-006-B

Le temps de manipulation est défini comme le temps nécessaire pour obtenir une Résistance en Traction Cisaillement, sur Aluminium, à 23°C, de 1 MPa.

PROPRIETES MECANIQUES SUR ASSEMBLAGES (Polymérisés 16H à 70°C)

Résistance en Traction Cisaillement à 23°C			
Aluminium 2017A sablé		17.5 AF	MPa LT-006-B
	Après Cataplasme Humide 7 jours à 70°C/100% HR	14 AF	
	Après 15 cycles D3**	14 AF	
Inox 304 sablé		20 AF	
	Après Cataplasme Humide 7 jours à 70°C/100% HR	17 AF	
Acier Electro-Zingué sablé		17.5 AF	
Acier Electro-Zingué Nettoyé à l'Acétone		11.5 AF	
ABS Poncé + Isopropanol		3.5 SF	
PC Poncé+ Isopropanol		4 SF	
PVC Poncé + Isopropanol		5 SF	
PMMA Poncé + Isopropanol		4 SF	
PA6E Poncé + Isopro+Prim.Plast*		2 AF	
GFR Polyester Nettoyé à l'Isopropanol		7 DF	
GFR Epoxy Nettoyé à l'Isopropanol		13 AF	

AF: Adhesive Failure : rupture d'adhésion,

SF: Substrate Failure : rupture du substrat,

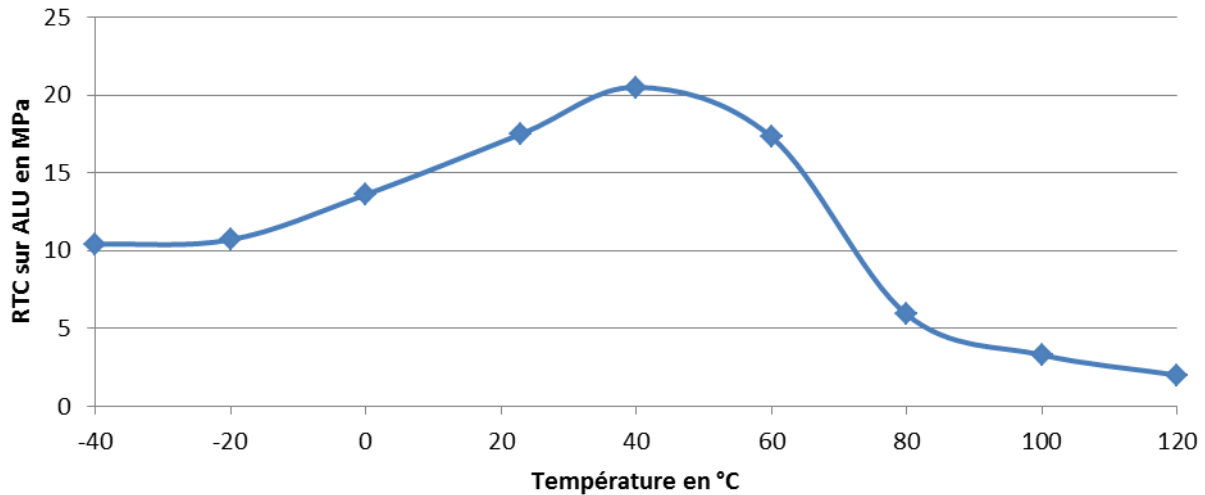
DF: Delamination Failure : rupture par délamination du substrat, selon la norme EN ISO 10365.

*Plastique poncé, nettoyé à l'Isopropanol et enduit du Primaire Plastique AXSON.

**Cycle D3: cycle d'exposition à la chaleur, au froid et à l'humidité selon la norme ISO 9142.

Résistance au pelage au galet mobile à 23°C			
Aluminum 2017A sablé		1.5	KN/m ISO 4578

Résistance en Traction Cisaillement sur ALU en fonction de la température



MATERIEL D'APPLICATION

L'ADEKIT A130, conditionné en cartouches de 50 ml nécessite l'utilisation d'un pistolet manuel ou pneumatique. Pour des applications industrielles nécessitant l'utilisation d'une machine, nous consulter.

PREPARATION DES SUPPORTS

L'adhésif devra être appliqué sur des surfaces propres et sèches et exemptes d'éléments polluants (graisses, poussières...). Pour le choix d'un dégraissant ou d'un primaire adapté, consulter notre service technique et notre fiche relative aux préparations de surfaces.

PRECAUTIONS D'EMPLOI

Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées :

- locaux ventilés
- port de gants et de lunettes
- port de vêtements étanches

Pour plus d'informations, se reporter à la fiche de données de sécurité.



BUILDING TRUST



ADEKIT A130 ADEKIT H 9930

ADHESIF EPOXY MULTI USAGE A PRISE RAPIDE

CONDITIONS DE STOCKAGE

La durée de vie est de **12 mois** pour l'ADEKIT A130, de **24 mois** pour l'ADEKIT H9930 Résine et de **12 mois** pour l'ADEKIT H9930 Durcisseur, conservés à l'abri de l'humidité et à une température de 15°C - 25°C, dans leur emballage d'origine non entamé.

CONDITIONNEMENT

A130 / 50ml	Boîte de 12 cartouches
H9930 Résine & H9930 Durcisseur	Nous consulter pour les emballages

GARANTIE

Les renseignements de notre fiche technique sont fondés sur nos connaissances actuelles et sur le résultat d'essais effectués dans des conditions précises et ne sont en aucun cas destinés à établir une spécification. Il appartient à l'utilisateur de procéder à des tests complets sous sa propre responsabilité, en vue de déterminer l'adéquation, l'efficacité et la sûreté des produits AXSON pour l'application envisagée. AXSON refuse clairement toute garantie concernant notamment la compatibilité d'un produit avec une application quelconque. AXSON rejette expressément toute responsabilité en cas de dommage ou d'incident qui résulteraient de l'utilisation de ses produits. Les conditions de garantie sont régies par nos conditions générales de vente.

AXSON FRANCE - SikaAxson Head Office France +33 1 34 40 34 60 axson@axson.com www.sikaaxson.com	GERMANY +49 (0)7125 940 492 tooling@de.sika.com www.sikaaxson.de	SPAIN & PORTUGAL +34 93 225 16 20 axson@axson.es axson.es	SLOVAKIA +421 37 642 25 26 office@axson-ce.sk axson-ce.sk	NORTH AMERICA +1 517 663 8191 info@axsontech.us axsontech.us	JAPAN +81 564 26 25 91 sales@axson.jp axson.jp	INDIA +91 20 25560710 info.india@axson.com axson.com
	ITALY +39 02 96 70 23 36 axson@axson.it axson.it	U.K. +44 1 638 66 00 62 sales@axson.co.uk axson.com	MEXICO +52 55 52 64 49 22 axson@prodigy.net.mx axson.com.mx	CHINA +86 21 58 68 30 37 china@axson.cn axson.cn	MIDDLE EAST +971 7 2432227 info.middleeast@axson.com axson.com	