



KOMPOZIT-KEMIJA d.o.o.
Tel/fax: 01 3323 180

Obrtnička 29 c, 10437 Bestovje, Rakitje
E-mail: kompozit@kompozit-kemija.hr

OPIS LJEPILA

ACRALOCK SA 10 LV je dvokomponentno ljepilo, koje se miješa u omjeru 10:1, i odlikuje se srednjom istezljivošću, univerzalnim lijepljenjem metala bez primera, visokom smičnom vrijednosti, u kombinaciji s odličnom žilavošću. SA 10 LV - seriju možete dobiti u verziji različitih kombinacija ljepila i aktivatora kako bi dobili otvoreno vrijeme od 5 do 45 minuta, u različitim bojama, a namijenjeno je lijepljenju metala, aluminijske i nehrđajućeg čelika, uključivo i podloge koje je teško lijepiti, uz minimalnu, do nikakvu pripremu površine^{a,b}.

Pakiranje ljepila je u 50 i 490 ml kartušama, i 20 lit i 200 lit bačvama za strojnu primjenu.

NAJVAŽNIJA SVOJSTVA

Otvoreno vrijeme 5 do 45 minuta;
Lijepljenje cijele palete materijala
Lijepljenje metala bez pripreme površine;
Ljepila niske egzotermnosti;
Trajno lijepljenje u oštrim uvjetima;
Stabilna receptura;
Nije osjetljivo na inhibiciju zraka;
Stalna elastičnost i žilavost;
Tiksotropirano;
Vrlo prihvatljiv omjer miješanja;
Dobra kemijska otpornost^(b).

PREDNOSTI

Dovoljno različitih otvorenih vremena za lijepljenje proizvoda;
Smanjen *print through*, manje naknadne obrade;

Za većinu metala neće trebati prethodna priprema površine^(c);
Odlična otpornost na zamor;
Punjenje pukotina 0,5 do 12 mm;
Moguća primjena ljepila u vrlo tankom filmu do srednje debljine;
Laka uporaba s ručnom i strojnom opremom;
Vrijeme skladištenja: 6 mjeseci;
Moguća uporaba na vertikalnim površinama.

SVOJSTVA PROIZVODA @ 22° C

Proizvod	Ljepilo/Aktivator	Otvoreno vrijeme (Minuta)	Vrijeme pozicioniranja (Fixture time) (Minuta)
SA 10-05 BLK ^(x)	SA 10-50A/1 BBLK	4-7	>15
SA 10-15 BLK ^(x)	SA 10-20A/2 BBLK	15-20	>45
SA 10-35 BLK ^(x)	SA 10-20A/3 BBLK	30-40	>80

TIPIČNA SVOJSTVA LJEPILA

Svojstvo	Komponenta A	Komponenta B	A + B izmiješano
Boja	Bijela	Crna	Crna
Boja	Bijela	Bijela	Bijela
Omjer miješanja (Volumen)	10	1	

Omjer miješanja (Težinski)	8,7	1	
Viskozitet kps (Pa.s)	300 – 500	80 – 200	
Gustoća (g/cm ³)	0,95-0,98	1,09-1,11	0,98-1,00
Gustoća (lb/gal)	8,0	9,2	8,1-8,2

TIPIČNA FIZIČKA SVOJSTVA POLIMERIZIRANOG LJEPILO

Svojna čvrstoća:	3000-3500 psi (21-24 MPa)
Modul:	80-100 kpsi (620 MPa)
Elastičnost:	80 - 120 %
Smična čvrstoća, ASTM D1002:	2500-3000 psi (17-21 MPa)
Radna temperatura:	- 55 – 120°C
Max temperaturna otpornost:	200°C, 1h

Polimerizirano ljepilo je općenito otporno na slane otopine, ugljikohidrate i kiseline i lužine u rasponu PH od 3 do 10. Ne preporuča se polimerizirano ljepilo staviti pod utjecaj polarnih otapala i jačih kiselina i lužina (pogledajte primjedbe pod b). Radna temperature ovog proizvoda je između - 40 to 100° C uz kratkotrajnu izloženost na -55 to 160° C (pogledajte primjedbe pod c)

PREPORUČENI SUBSTRATI (Važne napomene pogledajte dolje)

Poliesteri, poliesterski gelcoatovi	Akrili	PVC/FPVC/CPVC	Vinil Esteri
PMMA	ABS	PS	Polikarbonati
PET	Drvo	Epoksi	Aluminij
PU RIM	Topcoati	PU	Nehrđajući čelik ⁽⁵⁾
PA RIM	E-galvanizirani metali ⁽⁴⁾	Ugljični čelik	SMC/BMC
Obojeni metali			

NE PREPORUČA SE ZA LIJEPLJENJE

Poliolefina	Poliacetala	PTFE	Stakla
Vruće galvaniziranoga čelika	Drva		

TIPIČNE VRIJEDNOSTI ZA SMIČNU ČVRSTOČU @ 22°C,

PVC pultrudirani	7,5 MPa ^(e) (strukturni lom)
PC	8,5 MPa ^(e) (strukturni lom)
Ugljični čelik	28 MPa ^(g) (lom u lijepljenom sloju)
Epoksi+karbonsko tkanje:	33 MPa ^(e) (lom u lijepljenom sloju)
Nehrđajući čelik:	27 MPa ^(h) (lom u lijepljenom spoju)
Aluminij AW 6060	28 MPa ^(e) (lom u lijepljenom sloju)
Laminat poliester+ staklena vlakna	10,5 MPa ^(e) (strukturni lom)
Laminat poliester topcoat	9 MPa ^(e) (strukturni lom)
Pultrudirani poliester	17 MPa ^(e) (strukturni lom)
PU RIM	6 MPa ^(e) (strukturni lom)
PA RIM	5 MPa ^(e) (strukturni lom)
Galvanizirani:	20 MPa ^(h) (lom u lijepljenom spoju)
KTL	30 MPa ^(h) (lom u lijepljenom spoju/strukturni lom)
Nehrđajući čelik:	15 MPa ^(f) (lom u lijepljenom spoju)
Ugljični čelik	20 MPa ^(f) (lom u lijepljenom sloju)
ABS	5 MPa ^(f) (strukturni lom)
KTL	9 MPa ^(f) (strukturni lom)
Aluminij AW 6060	26 MPa ^(f) (lom u lijepljenom sloju)

- (e): debljina spoja 1 mm,
(f): debljina spoja 1 mm, nakon ispitnog ciklusa kataplazme, -30/+120 °C, 12 svaki, 5 ciklusa;
(g): debljina spoja 1 mm, izbrušeno brusnim papirom finoće 40, nakon ispitnog ciklusa kataplazme, -30/+120 °C, 12 svaki, 5 ciklusa;

VAŽNE NAPOMENE

- a.) Priprema površine: Korisnik mora sam utvrditi potrebu za dodatnom pripremom površine lijepljenja, na osnovu komparativnog ispitivanja pripremljene i nepripremljene površine substrata, kako bi utvrdili da li je snaga spoja dovoljna za uporabu ljepila. Prekid spoja u ljepilu nije poželjan za dugoročno i trajno lijepljenje. U svim slučajevima početna ispitivanja smične čvrstoće moraju se provesti zajedno s ispitivanjem trajnosti, kako bi bili sigurni kako uvjeti na površini neće utjecati na svojstva spoja tokom vremena. Promjena materijala, površine substrata ili pak uvjeta lijepljenja, zahtijeva novo ispitivanje.
1. Većina gore spomenutih termoplasta može se lijepiti bez pripreme površine, samo brisanjem površine alkoholom, otapalom ili otpuhivanjem zrakom. Ako je vidljiva prljavština ili uočite nešto sumnjivo, prije lijepljenja površinu obrišite alkoholom. Plastične mase niske površinske napetosti, kao što su poliolefini, termoplastni poliesteri ili fluorovodične plastične mase, se ne preporuča lijepiti.
 2. Metali kao što su aluminij, hladno vučeni čelik, nehrđajući čelik, ugljični čelik, se mogu lijepiti bez pripreme površine. Toplo preporučamo korištenje brže verzije ljepila s otvorenim vremenom manjim od ≤ 40 minuta, i ako lijepite metal na metal, morate zadržati najmanju debljinu spoja od $> 0,1$ mm.
 3. Duroplaste obično lijepe bez pripreme, ipak odvajajući primjenjeni u procesu, i različiti načini prerade mogu predstavljati problem, te se preporuča prethodno ispitivanje prije lijepljenja.
 4. Zbog široke palete materijala koji se lijepe, preporuča se ispitivanje svakog prije uporabe.
- b.) Na korisniku leži odgovornost na odabiru ljepila i supstrata na kojem će biti primijenjeno. Jako preporučamo laboratorijske probe i probe na samom mjestu primjene, i uobičajenim vremenskim uvjetima, kako bi vidjeli ponašanje lijepljenih materijala. Pročitajte Tehnički list i Sigurnosno tehnički list prije uporabe. Spojevi su obično otporni na toplinu, vodu i vlagu, razrijeđene kemikalije i većinu naftnih ugljikovodika, uključivo benzine, motorna ulja, i dizelska goriva. Ne preporuča se kratkotrajno ili dugotrajno izlaganje koncentriranim kiselinama ili lužinama, ili agresivnim organskim otapalima kao što su toluen, ketoni, i esteri. Dužnost je korisnika odrediti pogodnost svakog ljepila za predviđenu uporabu i način primjene. U slučaju potrebe, javite nam se za tehničku pomoć.
- c.) Snaga lijepljenja spoja zadržava -40 do 120 °C 1.000 psi mjereno na aluminiju. Lijepljeni spojevi su otporni izlaganju na kratkotrajne temperature od -55 do 250° C, uz uvjet da su spojevi pod tlačnim pritiscima, a ne smičnim. Korisnik mora odrediti da li su spojevi prikladni za dulje izlaganje ispod ili iznad preporučenih temperatura korištenja.
- d.) Vrijeme skladištenja komponenti A i B u neotvorenim posudama je oko 6 mjeseci od datuma isporuke. Vrijeme skladištenja ovisi o režimu skladištenja, na temperaturi između 13°C i 27°C. Izlaganje, povremeno ili stalno, temperaturama iznad +27°C će kao ishod imati smanjen rok skladištenja. Vrijeme skladištenja možete produljiti ako ljepilo držite u hladnjaku ili na temperaturama između 13°C and 18°C.

Informacije koje ćete ovdje naći o proizvodima su zasnovane na informacijama za koje vjerujemo da su istinite.

Sve vrijednosti koje su gore upisane, su tipična svojstva dobivena u kontroliranim uvjetima u laboratoriju EBS-a ili u vanjskim odobrenim laboratorijima. Sve ove vrijednosti se namjeravaju koristiti kao vodič za odabir i kasnije vrednovanje. Konačni odabir ljepila kao i prikladnost odabira za specifičnu primjenu treba odrediti krajnji korisnik pod kontroliranim uvjetima ispitivanja. Ovaj proizvod je namijenjen iskusnim i vještim majstorima na njihov rizik. Pošto je nemoguće nadgledati specifičnu uporabu ljepila, supstrata i rukovanje proizvodom od strane EBS-a, naša garancija je ograničena na zamjenu polomljenih ili nevaljalih proizvoda EBS-a.

SIGURNOST, RUKOVANJE I PRIMJENA:

VRLO VAŽNO: Prije uporabe proizvoda pročitajte Sigurnosno tehnički list. Engineered Bonding Solutions, LLC (kasnije u tekstu "EBS") ljepila se isporučuju u dvokomponentnim kartušama, 20 lit bačvicama i 200 lit bačvama koje omogućavaju precizno miješanje na opremi "meter mix". Ne preporučamo ručno miješanje. Molimo kontaktirajte nas za informaciju o opremi za miješanje i apliciranje. Kemijska reakcija koja nastaje između izmiješane A i B komponente razvija toplinu. Jakost topline ovisi o masi i debljini izmiješanog proizvoda. Veće količine preko debljine od 12,5 mm mogu razviti toplinu višu od 121°C i stvoriti i opasna i zapaljiva isparenja. Veće mase pogrešno izmiješanog proizvoda uklonite u dobro prozračene prostorije u kojima ne mogu štetiti ljudskom zdravlju.

Otvoreno vrijeme je okvirno vrijeme u kojem ljepilo ostaje u tekućem stanju i još uvijek će se zalijepiti za supstrat nakon što se izmiješali komponentu A i B. Vrijeme pozicioniranja (the fixture time) je okvirno vrijeme nakon što ste promiješali dvije komponente koje omogućava da se s pojedinim dijelom još može manipulirati, može ga se micati. Općenito to se događa kratko nakon što je dosegnuta egzotermna temperatura reakcije za pojedinu situaciju lijepljenja. Općenito dijelove možete koristiti nakon što je dosegnuto 75% punog otvrdnjavanja, što se događa kada se spoj ohladi natrag na sobnu temperaturu. Više temperature će skratiti otvoreno vrijeme, a niže će ga produžiti. Vrijednosti koje ćete naći u Tehničkom listu predstavljaju vrijednosti dobivene pri laboratorijskim uvjetima i temperature od 24°C. Za uporabu u hladnijim ili toplijim uvjetima, molimo da nas nazovete radi dodatnih informacija.

KOMPOZIT-KEMIJA d.o.o.
Tel/fax: 01 3323 180

Obrotnička 29 c, 10437 Bestovje, Rakitje
E-mail: kompozit@kompozit-kemija.hr

Prije lijepljenja, budite sigurni da je supstrat čist i bez kontaminacije površine. Sva oprema za doziranje treba biti u dobrom stanju i treba vršiti redovno provjeravanje opreme kako bi imali jednolično i kvalitetno doziranje, i miješanje. Koristite samo opremu koju smo vam mi preporučili. Svi metalni dijelovi na koje naneste ljepilo moraju biti od nehrđajućeg čelika, uvijek nanesite dovoljno ljepila na neporozne površine (plastične mase ili stakloplastiku) kako bi zadržali odgovorajuću boju mješavine. Provjerite stvarno otvrdnjavanje kako bi ga mogli usporediti s vrijednostima komponente A i B, iz Tehničkog lista. Ako su sve kontrole prošle u redu, nastaviti s lijepljenjem i budite oprezni da osigurate najmanji razmak između dijelova (0,5 mm) i maksimalni (5 mm). *Sva ljepila s otvorenim vremenom ispod 30 minuta mogu prokipjeti ako se nanesu u sloju debljem od 12,5 mm, ili čak i manjem, ako koristite brže formulacije. To može dovesti do slabijih fizičkih svojstava.* Nakon što ste aplicirali ljepilo, možete primijeniti silu kako bi istisnuli višak, i tada, dijelove ne bi trebalo micati dok su tako zalijepljeni. Svako pomicanje dijelova će zarobiti mjehuriće zraka u spoju, što će smanjiti mehanička svojstva lijepljenja. Zalijepljene dijelove možete još učvrstiti i ne dirati ih dok vrijeme pozicioniranja nije isteklo.

Za uklanjanje viška ljepila preporuka je korištenje alkohola ili industrijskih otapala. To treba napraviti dok je ljepilo još uvijek mekano i mokro, i treba se voditi računa da otapalo i alkohol ne uđu u strukturu spoja i tako umanje efekt lijepljenja. Za odstranjivanje viška ljepila preporuča se korištenje ljepljive trake ili alata oštih bridova. Polustvrdnuto ljepilo možete otkloniti i oštrim nožem. Već polimerizirano ljepilo je bolje otkloniti oštrim alatom nego ići na brušenje ili pjeskarenje. Brušenje većih površina alatom koji posjeduje više brzine, može proizvesti toplinu i mogu se pojaviti škodljivi plinovi, te ako se baš mora, tada je preporučljivo korištenje zaštitne maske, i zaštitnog aparata za disanje.