

SCHEMA TECNICA PRODOTTO

ADEKIT A135 / H9935

ADESIVO EPOSSIDICO BICOMPONENTE MULTIUSO – A PRESA RAPIDA - LIQUIDO

DESCRIZIONE

Per diversi lavori di manutenzione, riparazione, incollaggi di metallo, vetro, legno e plastica, bigiotteria, incollaggio filtri da depurazione.

CARATTERISTICHE

- Adesivo epoxy bicomponente che indurisce a temperatura ambiente
- Prodotto liquido adatto ad iniezione
- Prodotto non caricato adatto ad assemblaggi trasparenti
- Prodotto a presa rapida che riduce i tempi immobilizzazione assemblaggio
- Eccellenti proprietà meccaniche

PROPRIETÀ FISICHE

| Composizione | RESINA (A) | INDURENTE (B) | MISCELA | METODO |
|---|--------------|-------------------------|---------|----------|
| Rapporto miscela in peso | 100 | 100 | | |
| Rapporto miscela in volume a 25 °C | 100 | 100 | | |
| Colore | Ambra chiaro | giallo | giallo | |
| Densità a 25 °C | 1.16 | 1.14 | - | LT-020 |
| Viscosità a 25 °C (Pa.s) | 11 – 14 | 10 – 20 ^(KP) | - | |
| Pot life su 100 g a 23 °C ^(KP) (min) | - | - | 4 – 6 | LT-002-B |
| Open time cordone 7mm a 23 °C (min) | - | - | 5 – 6 | LT-006-B |

(KP) Key properties. Questi valori sono inclusi nel Certificato di Analisi.

PROPRIETÀ MECCANICHE ⁽¹⁾

| | | | |
|---|--|------------|----------|
| Durezza (Shore D) | | 85 | LT-022 |
| Resistenza a trazione (MPa) | | 54 | ISO 527 |
| Allungamento a rottura (%) | | 3.5 | ISO 527 |
| Modulo di YOUNG (MPa) | | 3400 | ISO 527 |
| Temperatura d'utilizzo consigliata (°C) | | 15 a 25 | |
| Temperatura di servizio ⁽²⁾ (°C) | | - 40 a 120 | LT-006-B |

⁽¹⁾ Polimerizzato 16 ore a 70 °C

⁽²⁾ Temperatura di servizio è definita la temperatura alla quale il prodotto mantiene 80% della sua iniziale resistenza al taglio su Alluminio dopo 1000 ore d'invecchiamento a questa temperatura, misurata a 23°C.

TEMPO DI MANIPOLAZIONE ⁽¹⁾

| | | | |
|---------|-------|-----------|----------|
| A 23 °C | (min) | 12 | LT-006-B |
|---------|-------|-----------|----------|

(1) Tempo di manipolazione è il tempo necessario a ottenere una Resistenza al taglio su Alluminio a 23°C, di 1 MPa.

PROPRIETÁ MECCANICHE SU ASSEMBLAGGI ⁽¹⁾

| | RESISTENZA AL TAGLIO A 23 °C (MPa) | METODO |
|---|---|----------------|
| Alluminio 2017A (sabbiato) | Iniziale | 17.5 AF |
| | Dopo cataplasma umido 7 giorni 70 °C / 100 % RH | 14 AF |
| | Dopo 15 cicli D3 ⁽²⁾ | 14 AF |
| Acciaio Inox 304 (sabbiato) | Iniziale | 20 AF |
| | Dopo cataplasma umido 7 giorni 70 °C / 100 % RH | 17 AF |
| Acciaio Elettrozincato (sabbiato) | | 17.5 AF |
| Acciaio Elettrozincato (pulizia con acetone) | | 11.5 AF |
| ABS (carteggiato + Isopropanolo) | | 3.5 SF |
| PC (carteggiato + Isopropanolo) | | 4 SF |
| PVC (carteggiato + Isopropanolo) | | 5 SF |
| PMMA (carteggiato + Isopropanolo) | | 4 SF |
| PA6E (carteggiato + Isopropanolo + Plastic Primer) ⁽³⁾ | | 2 AF |
| GFR Poliestere (pulizia con Isopropanolo) | | 7 DF |
| GFR Epoxy (pulizia con Isopropanolo) | | 13 AF |

(1) Polimerizzato 16 ore a 70 °C

(2) Ciclo D3: 16 ore a 40 °C/95 % RH + 3 ore a -20 °C + 5 ore a 70 °C/50 % ± 5 % RH

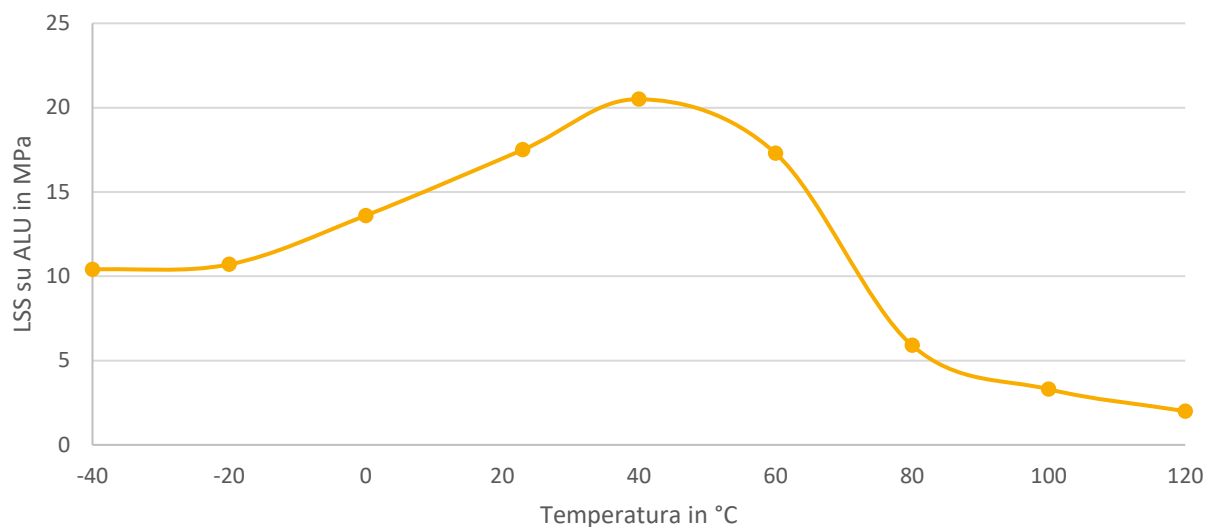
(3) Plastica carteggiata, pulita con Isopropanolo e rivestita con Plastic Primer 5069 Sika Advanced Resins.

AF: Adhesive Failure, SF: Substrate Failure, DF: Delamination Failure, secondo la Norma EN ISO 10365.

RESISTENZA AL PEELING TAMBURO ROTANTE A 23°C

| | | | |
|-------------------------------|--------|------------|----------|
| Alluminio 2017A (sabbiato) | (kN/m) | 1.5 | ISO 4578 |
|-------------------------------|--------|------------|----------|

Lap Shear Strength su Alluminio versus Temperatura



MESSA IN OPERA

- **Attrezzatura:** ADEKIT A 135 è confezionato in cartucce da 50 ml e necessita di pistola pneumatica o manuale per l'applicazione. Pregasi consultare nostro Servizio tecnico per applicazioni che richiedono l'uso di macchina.
- **Preparazione dei substrati:** le superfici da incollare dovranno essere asciutte, pulite e prive d'elementi inquinanti (polveri, grassi...).
Consultare nostro Servizio tecnico per corretta preparazione delle superfici.

PRECAUZIONI D'IMPIEGO

É indispensabile, durante la manipolazione del prodotto, osservare adeguate misure d'igiene del lavoro:

- Assicurare buona ventilazione.
- Indossare guanti, occhiali ed indumenti protettivi.

Per ulteriori informazioni, pregasi consultare la Scheda di Sicurezza.

CONDIZIONI DI STOCCAGGIO

La durata di vita dell'**ADEKIT A 135** è di **12 mesi** conservato in luogo asciutto, negli imballi originali non aperti e ad una temperatura di 15°C - 25°C.

La durata di vita dell'**ADEKIT H 9935 RESINA** è di **12 mesi** conservato in luogo asciutto, negli imballi originali non aperti e ad una temperatura di 15°C - 25°C.

La durata di vita dell'**ADEKIT H 9935 INDURENTE** è di **12 mesi** conservato in luogo asciutto, negli imballi originali non aperti e ad una temperatura di 15°C - 25°C.

IMBALLI

- | | |
|-------------------|------------------------|
| ▪ A 135 / 50ml | Scatola da 12 cartucce |
| ▪ H9935 Resina | 34 kg |
| ▪ H9935 Indurente | 34 kg |

ULTERIORI INFORMAZIONI

Le informazioni qui incluse sono fornite unicamente a titolo informativo. Consigli su applicazioni specifiche sono disponibili su richiesta presso il Servizio Tecnico di Sika Advanced Resins. Copia delle seguenti documentazioni sono disponibili su richiesta: Schede di Sicurezza.

VALORI BASE DEI DATI PRODOTTO

Tutti i dati tecnici specificati in questa Scheda Tecnica Prodotto sono basati su test di laboratorio. I dati di misurazione effettiva possono variare a seguito di circostanze al di fuori del nostro controllo.

INFORMAZIONI RELATIVE A SALUTE E SICUREZZA

Per informazioni e consigli sulla manipolazione sicura, lo stoccaggio e lo smaltimento di prodotti chimici, gli utilizzatori devono fare riferimento alla più recente Scheda di Sicurezza contenente i dati fisici, ecologici, tossicologici e altri dati relativi in tema di sicurezza.

NOTE LEGALI

Le informazioni contenute in questo documento, e in particolare, le istruzioni relative all'applicazione e all'uso finale dei prodotti Sika, sono fornite in buona fede in base alle conoscenze ed all'esperienza attuale della società Sika sui prodotti a condizione che gli stessi vengano adeguatamente immagazzinati, movimentati ed utilizzati in condizioni normali ed osservando le raccomandazioni di Sika. Nella pratica, le differenze di materiali, substrati e reali condizioni del luogo sono così varie che non può essere rilasciata alcuna garanzia per la commerciabilità o l'idoneità per uno scopo particolare, allo stesso modo nessuna responsabilità derivante da qualsiasi rapporto giuridico può essere dedotta da queste informazioni, da qualsiasi raccomandazione scritta o da ogni altra consulenza prestata. L'utilizzatore deve testare l'idoneità del prodotto per l'applicazione prevista e la relativa finalità. Sika si riserva di modificare le proprietà dei suoi prodotti. Devono essere rispettati i diritti di proprietà di terzi. Tutti gli ordini devono sempre fare riferimento alla versione più recente della locale Scheda Tecnica relativa al prodotto in questione le cui copie verranno fornite su richiesta.

CONTATTI

SIKA DEUTSCHLAND GmbH
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach – GERMANY
Tel.: (+49) 7 125 940 492
Fax.: (+49) 7 125 940 401
E-mail: tooling@de.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.de

SIKA AUTOMOTIVE FRANCE S.A.S.
ZI des Béthunes - 15, Rue de l'Equerre
95310 Saint-Ouen-l'Aumône
CS 40444
95005 CERGY PONTOISE Cedex – FRANCE
Tel.: (+33) 1 344 034 60
Fax: (+33) 1 342 197 87
E-mail: advanced.resins@fr.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.fr

AXSON TECHNOLOGIES SPAIN, S.L.
Polígono Industrial Congost - Guardaagullés, 8
08520 LES FRANQUESES DEL VALLES – SPAIN
Tel.: (+34) 932 25 16 20
E-mail: spain@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

AXSON ITALIA S.R.L.
Via Morandi 15
21047 Saronno (Va) – ITALY
Tel.: (+39) 02 9670 2336
Fax: (+39) 02 9670 2369
E-mail: axson@axson.it
Website: www.sikaadvancedresins.it

AXSON UK Ltd
Unit 15 Studlands Park Ind. Estate
Newmarket Suffolk, CB8 7AU – UNITED KINGDOM
Tel.: (+44) 1638 660 062
Fax: (+44) 1638 665 078
E-mail: sales.uk@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.uk

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA s.r.o.
Tovarenska 49
95301 ZLATE MORAVCE – SLOVAKIA
Tel.: (+421) 376 422 526
Fax: (+421) 376 422 527
E-mail: axson.sk@axson.com
Web site: www.sikaadvancedresins.sk

SIKA ADVANCED RESINS US
30800 Stephenson Highway
Madison Heights, Michigan 48071 – USA
Tel.: (+1) 248 588-2270
Fax: (+1) 248 577-0810
E-mail: axsonmh@axson.com
Web site: www.sikaadvancedresins.us

SIKA AUTOMOTIVE MEXICO S.A. DE C.V.
Ignacio Ramírez #20
Despacho 202 Col. Tabacalera
C.P. 06030 CDMX – MEXICO
Tel.: (+52) 55 5264 4922
Fax: (+52) 55 5264 4916
E-mail: marketing@axson.com.mx
Website: www.sikaadvancedresins.mx

SIKA AUTOMOTIVE SHANGHAI CO. Ltd
N°53 Tai Gu Road
Wai Gao Qiao
Free Trade Zone, Pudong
200131 Shanghai – CHINA
Tel.: (+86) 21 5868 3037
Fax: (+86) 21 5868 2601
E-mail: marketing.china@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.cn

SIKA JAPAN Ltd
2-5-12 Onishi Okazaki Aichi
444-0871 – JAPAN
Tel.: (+81) 564 26 2591
Fax: (+81) 564 26 2593
E-mail: sales.japan@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.jp

AXSON INDIA Pvt. Ltd.
Office n°8, Building Symphony C - 3rd Floor
Range Hills Road
Bhosale Nagar
PUNE 411 020 – INDIA
Tel: (+ 91) 20 25 56 07 10
Fax: (+ 91) 20 25 56 07 12
E-mail: info.india@axson.com
Website: www.sikaadvancedresins.in

SCHEDA TECNICA PRODOTTO

ADEKIT A135 / H9935

Ottobre 2020, Versione 01 /2020

Sika Advanced Resins

4

BUILDING TRUST

