

EPOKSYDOWE KLEJE STRUKTURALNE

KLEJ EPOKSYDOWY
WYSOKIE PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

SikaPower® 740

(dawniej ADEKIT A 140
ADEKIT H 9940)

ZASTOSOWANIA:

SikaPower® 740 jest dwuskładnikowym klejem epoksydowym. Nadaje się do klejenia karoserii, łączenia struktur metalowych (pojazdy wyścigowe, aeronautyka), wkładki łączące i konstrukcje zespolone.

WŁAŚCIWOŚCI:

- Dwuskładnikowy klej epoksydowy utwardzany w temperaturze pokojowej.
- Ma postać pasty przez co nadaje się do zastosowań pionowych oraz wypełniania nieregularnych ubytków.
- Doskonałe parametry mechaniczne i termiczne do 100°C.
- Doskonała wytrzymałość na obciążenia dynamiczne (wibracje i uderzenia).
- Produkt przystosowany do starzenia się w agresywnym środowisku.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE SikaPower® 740			
	CZĘŚĆ A	CZĘŚĆ B	MIESZANINA
Skład	ŻYWICA	UTWARDZACZ	
Proporcja mieszania - wagowo	100	90	-
Kolor	Beżowy Brązowy Czarny	Beżowy	Beżowy Brązowy Czarny
Lepkość Brookfielda-LTV w 25°C	40.000 mPa·s	45.000 mPa·s	43.000 mPa·s
Gęstość w 25°C (g/cm ³)	ISO 1675:1985	1.38	1.23
Gęstość w 23°C	-	-	-
Czas życia w 23°C	(100 g)	-	30 min
Czas otwarty w 23°C	-	-	40 min

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE ⁽¹⁾			
Twardość końcowa ⁽¹⁾	ISO 868:2003	Shore D1 / D15	80 / 77
Wytrzymałość na rozciąganie ⁽²⁾	ISO 527:1993	MPa	30
Wydłużenie przy zerwaniu ⁽²⁾	ISO 527:1993	%	2.0
Moduł Younga ⁽²⁾	ISO 11359:1999	10 ⁻⁶ K ⁻¹	70
Temperatura zeszklenia Tg	ISO 11359:2002	°C	70
Temperatura pracy ⁽³⁾	LT-006-B	°C	-40 do +100

(1) - wytrzymałość na ścinanie na aluminium 2017A poddanego kąpeli sulfochromowej

(2) - utwardzono 16 h w 70°C

(3) - 80% początkowej wytrzymałości na ścinanie po 1000 godzinach w tej temperaturze, wartość dla aluminium, mierzona w 23°C

KLEJ EPOKSYDOWY
WYSOKIE PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

SikaPower® 740

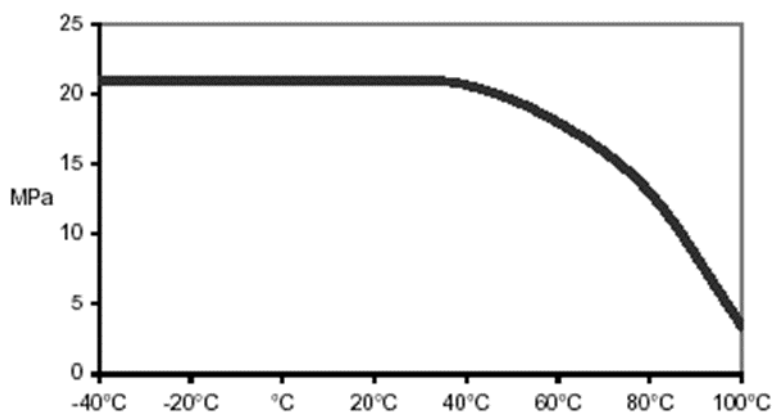
(dawniej ADEKIT A 140
ADEKIT H 9940)

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE NA ŁĄCZENIACH ⁽¹⁾			
Czas uzyskania wytrzymałości na ścinanie 1 MPa przy 25°C	ISO 4587:2003	h	4.5
Czas uzyskania 50% końcowej wytrzymałości na ścinanie w temperaturze 25°C	ISO 4587:2003	h	20
Wytrzymałość na ścinanie ⁽²⁾	ISO 4587:2003	MPa	21 CF
Wytrzymałość na oddzieranie ⁽²⁾	ISO 4587:1997	kN/m	5 CF
Wytrzymałość na ścinanie po działaniu środowiska wilgotnej kataplazmy w 80°C.	ISO 4587:2003	MPa	20 CF
Wytrzymałość na ścinanie po cyklu starzenia termicznego: 15 cykli "D3" – Wyk. nr 2	ISO 4587:2003	MPa	20 CF
Wytrzymałość na ścinanie po 3 tygodniach starzenia w środowisku: - oleju samochodowego w 70°C - kwasu chlorowodorowego (0.1 N) w 23°C - sody (0.1 N) w 23°C - wody morskiej w 23°C - etyliny w 23°C - gazu w 23°C	ISO 4587:2003 ; ISO 175:1999	MPa	16 CF 17 CF 21 CF 21 CF 19 CF 21 CF
Wytrzymałość na ścinanie po starzeniu termicznym: 3 tygodnie w 100°C	ISO 4587:2003	MPa	21 CF

CF - zniszczenie kohezyjne zgodnie z normą ISO 10365:1992

(1) - wytrzymałość na ścinanie na Aluminium 2017A poddanego kąpeli sulfochromowej

(2) - wilgotna kataplazma: 15 dni

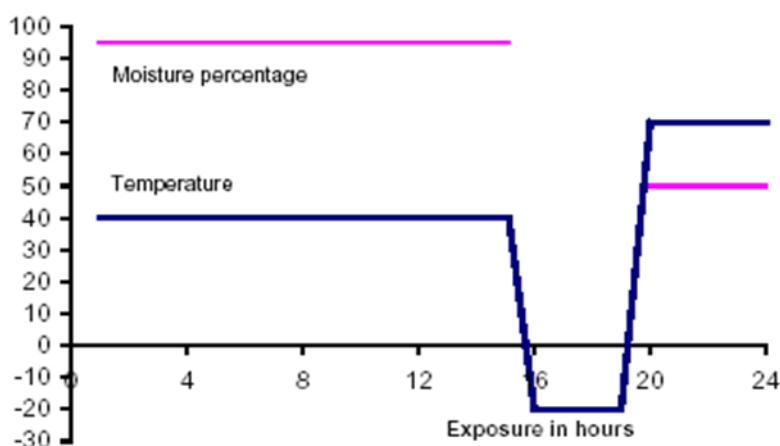


Wyk. nr 1 Wytrzymałość na ścinanie w funkcji temperatury.: zgodnie z normą ISO 9142:1993
(cykl utwardzania: 8 h w 80°C + 48 h w temperaturze pokojowej)

KLEJ EPOKSYDOWY
WYSOKIE PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

SikaPower® 740

(dawniej ADEKIT A 140
ADEKIT H 9940)



Wyk. nr 2 Wykres działania czynników: ciepło, zimno oraz wilgoć w funkcji czasu (godziny):
- przebieg temperatury – kolor granatowy
- wilgotność w % – kolor różowy

PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

Adhezja występująca w połączeniach klejonych jest wynikiem indywidualnych właściwości łączonych materiałów. W wielu przypadkach aby zwiększyć adhezję w połączeniu niezbędne jest odpowiednie przygotowanie powierzchni łączonych materiałów. Sposób przygotowania powierzchni należy ustalić odpowiednio wcześniej biorąc pod uwagę następujące czynniki:

- rodzaj użytych materiałów,
- mechaniczne właściwości połączenia,
- środowisko pracy (temperatura, wilgotność, UV, czynniki chemiczne itd.),
- stałość parametrów połączenia w czasie,
- odtłuszczenie za pomocą rozpuszczalników,
- obróbka mechaniczna,
- obróbka chemiczna,
- zastosowanie podkładów.

W wypadku zastosowania dowolnej z metod powierzchnia przeznaczona do klejenia musi być czysta, sucha i wolna od zanieczyszczeń (tłuszcz, kurz, itp.). W przypadku problemu z doбором podkładu lub środka odtłuszczającego prosimy o kontakt z naszym działem technicznym oraz zapoznanie się z instrukcją przygotowania powierzchni.

KLEJ EPOKSYDOWY
WYSOKIE PARAMETRY WYTRZYMAŁOŚCIOWE

SikaPower® 740

(dawniej ADEKIT A 140
ADEKIT H 9940)

WYTYCZNE STOSOWANIA:

- SikaPower® 740 jest pakowany w 50 i 400 ml tuby i wymaga stosowania ręcznego lub pneumatycznego pistoletu.
- Zaleca się mieszanie statyczne przy użyciu końcówek mieszających do tub 50 lub 400 ml.
- W wypadku zastosowań przemysłowych niezbędna jest konsultacja w sprawie zastosowania maszyny.
- Produktu SikaPower® 740 należy używać w temperaturze od +18°C do +35°C.

BEZPIECZEŃSTWO I HIGIENA PRACY:

Standardowe środki bezpieczeństwa powinny być zachowane podczas pracy z tym produktem:

- zapewnić dobrą wentylację,
- nosić rękawice i okulary ochronne oraz odzież nie przepuszczającą wody.

Szczegółowe informacje zawarte są w kartach charakterystyki składników tej kompozycji.

PRZECHOWYWANIE:

Okres składowania dla SikaPower® 740 wynosi 12 miesięcy, przechowywane w oryginalnych nie otwieranych pojemnikach w temperaturze pomiędzy 15°C i 25°C.

OPAKOWANIA:

CZARNY	BEŻOWY	BRAZOWY
SikaPower® 740/50 NR SikaPower® 740/400 NR	SikaPower® 740/400 BE	SikaPower® 740/50 MN
12 nabojów	12 nabojów	12 nabojów

GWARANCJA:

Wszystkie informacje zawarte powyżej są rezultatem badań i testów przeprowadzonych w naszym laboratorium w ściśle określonych warunkach. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za określenie przydatności (w swoich warunkach) produktu Sika (przed dokonaniem zakupu) do proponowanego zastosowania. Sika gwarantuje zgodność swojego produktu z jego specyfikacją lecz nie może zagwarantować jego kompatybilności z jakimkolwiek szczególnym zastosowaniem.

Sika odrzuca jakąkolwiek odpowiedzialność za zniszczenia lub wypadki, które spowodowane zostały użyciem jego produktów. Odpowiedzialność Sika jest ściśle ograniczona do zwrotu pieniędzy lub wymiany produktu niezgodnego z jego specyfikacją.