

# TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: srpen 2020

Strana: 1/2

## AR 603

### KONSTRUKČNÍ LEPIDLO BÉŽOVÉ

#### Popis:

AR 603 je dvousložkové methakrylátové lepidlo s mísicím poměrem 1:1, určené pro vysokopevnostní konstrukční lepení.

Lepidlo vykazuje velmi dobrou přilnavost k široké škále povrchů, jako jsou kompozity, plasty a kovy, a to bez nutnosti použití primeru pro přípravu povrchu.

Produkt navíc nabízí vynikající odolnost vůči nárazům, odlupování a tlaku.

#### Fyzikální vlastnosti (jednotlivé komponenty):

	<b>Pryskyřice (A)</b>	<b>Tvrdidlo (B)</b>
<b>Viskozita (mPas), při 25°C:</b>	50000-70000	30000-50000
<b>Barva</b>	Bílá	Béžová
<b>Mísící poměr A:B (objem):</b>	1	1
<b>Mísící poměr A:B (hmotn.):</b>	1	1
<b>Hustota (g/ml) – DIN 53217:</b>	1,00 - 1,03	0,98 – 1,00

<b>Bod vzplanutí:</b>	+ 10°C
<b>Vyplnění spáry:</b>	0,25 až 5 mm
<b>Doba zpracovatelnosti:</b>	4 – 7 minut
<b>Funkční pevnost po:</b>	18 – 24 minutách
<b>Konečná pevnost po:</b>	24 hodinách
<b>Teplotní rozsah použití:</b>	-40°C až +100°C

#### Fyzikální vlastnosti (vytvrzený produkt):

**Barva:** béžová

#### **Pevnost ve smyku:**

Nerezová ocel:	23-24 N/mm <sup>2</sup>
Ocel válcovaná za studena:	21 N/mm <sup>2</sup>
Hliník:	22 N/mm <sup>2</sup>
Akrylát:	23 N/mm <sup>2</sup>
ABS:	13-14 N/mm <sup>2</sup>
PVC:	22-23 N/mm <sup>2</sup>

#### **Doporučeno pro:**

- kovy: hliník, nerezová ocel, konstrukční ocel, práškově lakované kovy, pozinkované kovy
- plasty: akryláty, styreny, ABS, PVC/CPVC, polyamid/nylon
- kompozitní materiály: vinyl, uhlíková vlákna, polyester, uretany, GRP/FRP

---

# TECHNICKÝ LIST

---

Datum vydání: srpen 2020

Strana: 2/2

---

## AR 603

---

### **Způsob aplikace:**

Lepidlo AR 603 je dodáváno ve standardních dvoukomorových kartuších. Použití míchacích trubic a příslušné dávkovací pistole zabrání chybám při míchání obou složek lepidla. Obě složky budou smíchány naprosto přesně a mohou být snadno aplikovány na lepený povrch. Upozornění: jakmile začne proces vytvrzování uvnitř míchací trubice, je nutné ji vyměnit za novou.

Lepidlo se nanáší pomocí míchací trubice jako bod, housenka nebo rovnoměrný tenký film (vrstva) na jednu lepenou část. Poté během doby zpracovatelnosti smíchané směsi je nutno přiložit obě lepené části k sobě a zafixovat minimálně do dosažení funkční pevnosti. Příliš brzké pohyby lepených částí mohou narušit proces vytvrzování a snížit konečnou pevnost lepeného spoje.

### **Vliv teploty na proces vytvrzování:**

Optimální teplota zpracování je mezi 18 až 25°C. Vyšší nebo nižší teplota ovlivňuje dobu vytvrzování.

### **Skladování:**

Při optimální skladovací teplotě +2°C až +15°C v uzavřeném originálním obalu je lepidlo skladovatelné maximálně 9 měsíců. Vyšší skladovací teplota vede k výrazně nižší životnosti lepidla. Skladovací teplota nesmí být nižší než +2°C.

### **Poznámka:**

Pro vaši bezpečnost si prosím přečtěte informace v bezpečnostním listu.

### **UPOZORNĚNÍ**

Údaje udávané v tomto technickém listě, obzvláště návrhy ke zpracování našich výrobků, se zakládají na našich nejnovějších znalostech a zkušenostech. Protože se však materiály mohou velmi lišit a nemáme vliv na pracovní podmínky, doporučujeme provést dostatečný počet pokusů pro zjištění vhodnosti našich výrobků. Za škody vzniklé na základě uvedených pokynů nebo na základě ústního projednání neručíme, pokud by nám ovšem nebyl prokázán záměr nebo hrubá nedbalost. Údaje byly sestaveny pečlivě, přesto nezakládají právní nárok na odvolání.

**AURATECH CZ s.r.o.**  
Bolzanova 438  
CZ – 506 01 Jičín  
Česká republika

Provoz: Křížkova 1099  
CZ – 506 01 Jičín  
Telefon: +420 493 522 141  
Mobil: +420 731 480 805  
E-mail: [obchod@auratech.cz](mailto:obchod@auratech.cz)  
Internet: [www.auratech.cz](http://www.auratech.cz)