

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: srpen 2023

Strana: 1/2

AR 615

KONSTRUKČNÍ LEPIDLO - BARVA BÍLÁ, ČERNÁ

Popis:

AR 615 je vysoce výkonné dvousložkové methakrylátové lepidlo, vyvinuté pro konstrukční lepení kovů, kompozitů a plastů. Díky své vysoké kvalitě je speciálně přizpůsobeno požadavkům na rozsáhlé průmyslové aplikace. Lepení materiálů jako hliník a nerezová ocel je možné bez použití primeru. Lepidlo je vhodné i ke konstrukčnímu lepení materiálů s různými koeficienty tepelné roztažnosti. Vyznačuje se tepelnou, chemickou a klimatickou stabilitou.

Lepidlo se mísí v poměru 10:1, doba zpracovatelnosti smíchané směsi je 14 – 20 minut.

Fyzikální vlastnosti (jednotlivé komponenty):

	Lepidlo	Aktivátor
Viskozita (mPas), při 25°C:	100000-140000	80000-120000
Barva - bílé lepidlo: - černé lepidlo:	Béžová Béžová	Bílá Černá
Mísicí poměr A:B (objem):	10	1
Mísicí poměr A:B (hmotn.):	9	1
Hustota (g/ml) – DIN 53217:	0,96 - 1,02	1,05 – 1,15

Bod vzplanutí:	+ 12°C
Vyplnění spáry:	0,25 až 15 mm
Doba zpracovatelnosti:	14 – 20 minut
Funkční pevnost po:	35 – 45 minutách
Konečná pevnost po:	24 hodinách
Teplotní rozsah použití:	-40°C až +100°C

Doporučeno pro:

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

Fyzikální vlastnosti (vytvrzený produkt):

Pevnost ve smyku:

Nerezová ocel:	14 - 18 N/mm ²
Ocel válcovaná za studena:	~ 17 N/mm ²
Hliník:	14 - 18 N/mm ²
Akrylát:	~ 19 N/mm ²
ABS:	7 - 9 N/mm ²
PVC:	11 – 13 N/mm ² (lom testovaného materiálu)

TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: srpen 2023

Strana: 2/2

AR 615

Způsob aplikace:

Lepidlo AR 615 je dodáváno ve standardních dvoukomorových kartuších. Použití míchacích trubíc 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 12 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: Křížíkova 1099
CZ – 506 01 Jičín
Telefon: +420 493 522 141
Mobil: +420 731 480 805
E-mail: obchod@auratech.cz
Internet: www.auratech.cz