

Araldite[®] 2026 (XD 4700/XD 4710) Sistema di adesivo PU bicomponente

Proprietà fondamentali

- Buona adesione alla maggior parte dei prodotti termoplastici, metalli e vetro.
- Flessibile
- Trasparente - chiaro
- Indurimento a temperatura ambiente

Descrizione

Araldite 2026 è un adesivo poliuretano trasparente chiaro ad indurimento a temperatura ambiente per giunzioni di prodotti termoplastici (come Policarbonato) e per l'incollaggio di plastica a metallo e vetro.

Dati del prodotto

Proprietà	2026/A	2026/B	2026 (miscelato)
Colore (aspetto visivo)	trasparente	trasparente	trasparente
Peso specifico	ca 1.1	ca 1.1	ca 1.1
Viscosità (Pas)	10 - 20	7 - 11	ca. 10
Tempo di utilizzo (100 gm at 25°C)	-	-	3 - 4 minuti

Preparazione

Pretrattamento

La forza e la tenuta di un legame dipendono dal corretto trattamento delle superfici da unire.

Per prima cosa, le superfici da unire devono essere pulite con un buon agente sgrassante come l'acetone, il tricloroetilene o un agente sgrassante appropriato per poter rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso o sporco.

Non usare mai alcool, benzina (petrolio) o solventi.

I giunte metallici più resistenti e durevoli sono ottenuti tramite abrasione meccanica o incisione chimica ("decapaggio") delle superfici sgrassate. L'abrasione deve essere seguita da un secondo trattamento sgrassante.

Il pre-trattamento dei materiali termoplastici, come PVC, Policarbonato, Pet e Pmma, potrebbe essere fatto sgrassando con una miscela di eteri di derivazione petrolifera (punto di ebollizione 40 – 60 °C) o con isopropanolo. L'utilizzo di solventi forti, come l'acetone, non è raccomandato perché potrebbe rovinare la superficie della plastica. Una leggera abrasione può migliorare l'adesione su alcune plastiche come Pvc e Pmma, ma potrebbe causare fessurazioni su altre plastiche come il policarbonato.

Rapporto della miscela	Parti in peso	Parti in volume
Araldite 2026/A	100	100
Araldite 2026/B	100	100

La resina e l'induritore sono disponibili in cartucce che comprendono i miscelatori e possono essere applicate in forma pronta per l'uso con l'ausilio degli attrezzi consigliati da Vantico. Tempo di utilizzo in miscelatori 5 minuti.

Applicazione dell'adesivo

La miscela resina/induritore viene applicata direttamente o mediante una spatola alle superfici pretrattate e asciutte della giunzione. Uno strato di adesivo dello spessore di 0.05/0.10 mm normalmente garantisce alla giunzione la massima resistenza allo scorrimento di elementi sovrapposti. I componenti della giunzione vanno assemblati e serrati non appena è stato applicato l'adesivo. Una pressione di contatto uniforme su tutta l'area della giunzione garantirà un indurimento ottimale.

Preparazione meccanica

Delle ditte specializzate hanno sviluppato apparecchiature per la dosatura, miscelatura e applicazione che consentono la preparazione di grandi quantità di adesivo. Vantico è a disposizione dei clienti per fornire consigli sul tipo di apparecchiature adatte alle loro esigenze specifiche

Manutenzione dell'apparecchiatura

Tutti gli attrezzi devono essere puliti prima che i residui di adesivi abbiano il tempo di indurirsi. L'eliminazione dei residui induriti è una operazione difficile e lunga.

Se per la pulizia si impiegano solventi come acetone gli addetti a tale operazione devono adottare le precauzioni del caso e, inoltre, evitare contatto con la pelle e con gli occhi.

Tempi per il raggiungimento della resistenza minima alla separazione

Temperatura	°C	10	15	23	40	60	100
Tempo di indurimento per raggiungere	ore	4	2½	1	-	-	-
LSS > 1N/mm ²	minuti	-	-	-	15	6	2
Tempo di indurimento per raggiungere	ore	60	15	8	4	-	-
LSS > 10N/mm ²	minuti	-	-	-	-	30	12

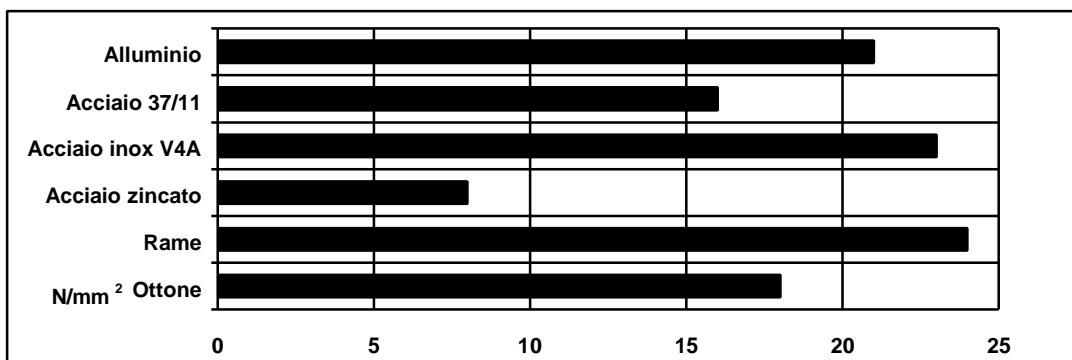
LSS = Resistenza alla separazione di elementi sovrapposti.

Caratteristiche del prodotto indurito

Ed eccezione di dove altrimenti specificato, le cifre fornite di seguito sono tutte state determinate controllando campioni standard ottenuti unendo per sovrapposizione strisce di lega di alluminio di 170x25x1,5 mm. L'area della giunzione era di 12,5 x 25 mm² in ogni caso. I valori sono stati determinati con lotti tipici di produzione mediante metodi di prova standard. Essi vengono forniti esclusivamente ai fini di informazione tecnica e non costituiscono dichiarazione di caratteristiche tecniche del prodotto.

Resistenza media allo scorrimento di elementi sovrapposti di una tipica giunzione metallo con metallo (ISO 4587)

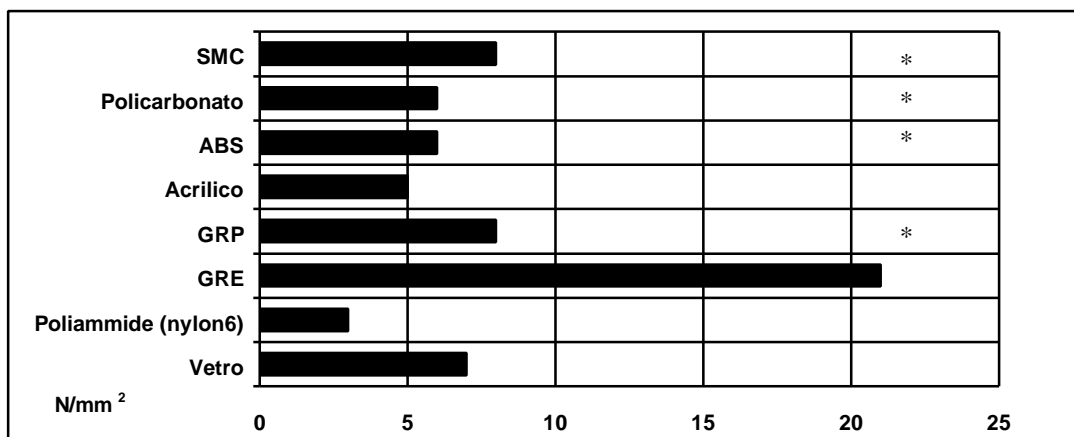
Indurimento di 16 ore a 40°C e verifica a 23°C Pretrattamento - sabbiatura



Resistenza media allo scorrimento di elementi sovrapposti di una tipica giunzione non metallica (ISO 4587)

Indurimento di 16 ore a 40°C e verifica a 23°C

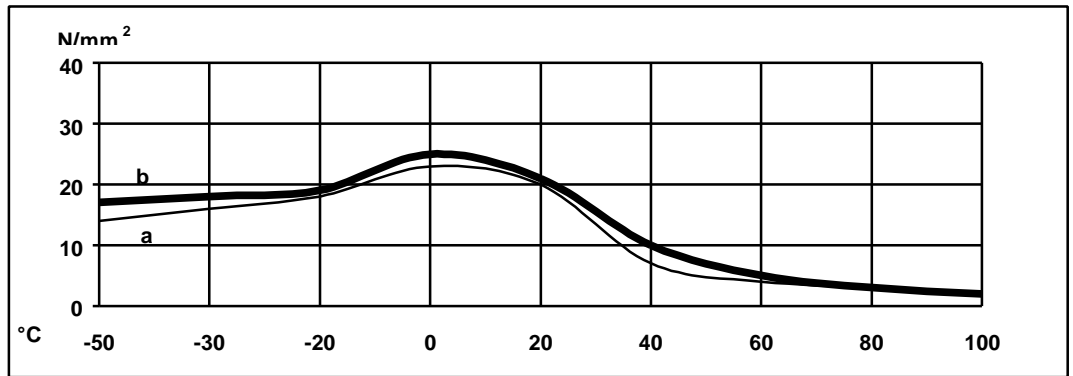
Pretrattamento - Leggero carteggiamento e sgrassaggio con propan-2-ol.



* denota rottura dei substrati

Relazione tra la resistenza allo scorrimento di elementi sovrapposti e la temperatura (ISO 4587) (valori medi tipici)

Indurimento: (a) = 7 giorni /23°C; (b) = 24 ore/23°C + 30 minuti/80°C



Prova di spellatura a rullo (ISO 4578)

Indurimento per 16 ore/40°C 8.0 N/mm

Allungamento al momento della rottura a 23°C 50%

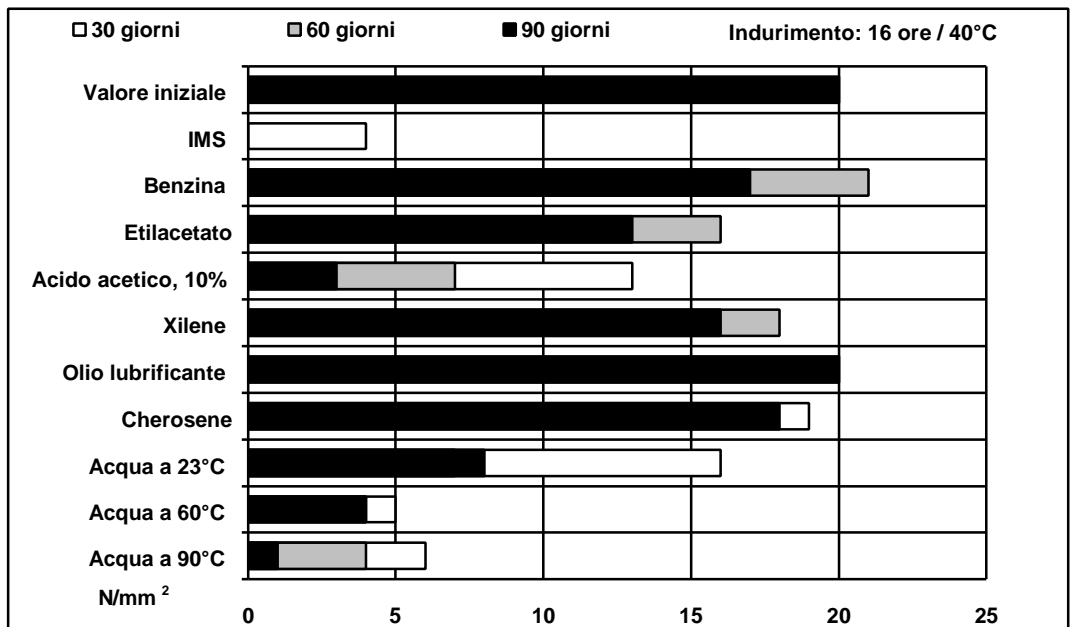
Carico di rottura a 23°C (ISO 8527) 18 MPa

Modulo E 200 MPa

Temperatura di transizione del vetro ca. 20C

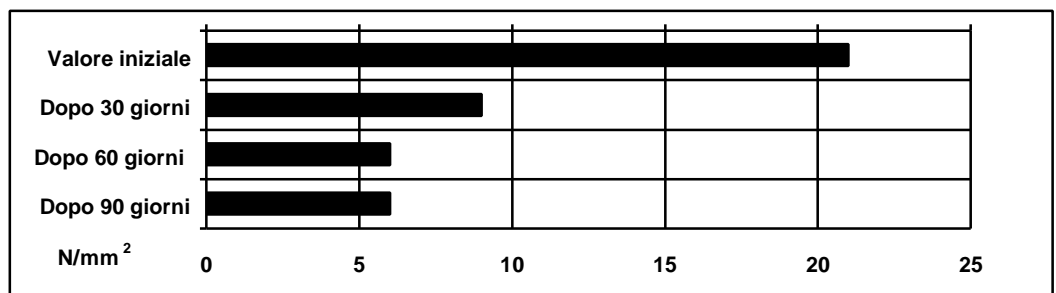
Rapporto tra la resistenza allo scorrimento di elementi sovrapposti e l'immersione in vari mezzi

Dove non altrimenti specificato, la L.S.S. è stata determinata dopo immersione per 90 giorni a 23°C.

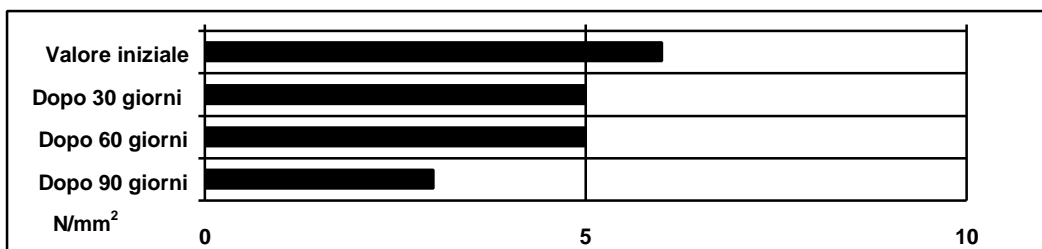


Resistenza al taglio da sovrapposizione rispetto al condizioni atmosferiche tropicali. (40/92, DINn 50015; valori medi tipici) Indurimento: 16 ore/40°C; verifica: a 23°C

Su alluminio - sgrassato e sabbato

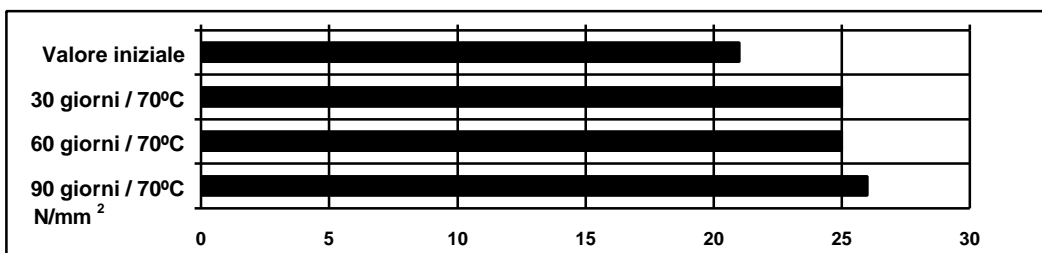


Su polycarbonato - isopranolo sgrassato



Rapporto tra la resistenza allo scorrimento di elementi sovrapposti e l'invecchiamento per calore, tempo di indurimento: 16 ore/40°C

Su alluminio - sgrassato e sabbiato



Ciclo termico

100 cicli della durata di 6 ore da -30°C a 70°C: 18 N/mm²

Modulo di elasticità tangenziale (G') DIN 53345

-50°C	1GPa
0°C	0.8GPa
20°C	0.6GPa
40°C	0.2GPa
60°C	10MPa

Conservazione

E' possibile conservare Araldite 2026/A e Araldite 2026/B alla temperatura di 2-40°C a condizione che i componenti vengano conservati in contenitori ermetici. La data di scadenza è indicata sull'etichetta. Non conservare le cartucce per lunghi periodi dopo la loro estrazione dall'involucro di foglio.

Precauzioni per la manipolazione

Attenzione

I prodotti Vantico non sono considerati nocivi purché ci si attenga alle normali precauzioni di maneggiamento adottate per tutte le sostanze chimiche. Le sostanze non polimerizzate non dovranno, ad esempio, venire a contatto con cibi o utensili da cucina, e si dovranno prendere le misure necessarie per evitare che vengano a contatto con la pelle, che potrebbe provocare inconvenienti alle persone di pelle particolarmente sensibile. Si consiglia di indossare sempre guanti protettivi di gomma o di plastica, e di indossare occhiali protettivi. Al termine dei turni di lavoro, si raccomanda di pulire la pelle lavandosi con acqua calda e sapone. Evitare l'uso di solventi. Asciugarsi con asciugamani di carta monouso, e non di stoffa. Verificare che la zona di lavoro sia ben ventilata. Le precauzioni descritte sono dettagliate nell'opuscolo "Precauzioni di sicurezza da adottare con le sostanze plastiche della Vantico" (Pubblicazione N. 24264/3/e) e sulle schede tecniche relative a ogni prodotto. Per ulteriori dettagli, si consiglia di fare riferimento a dette pubblicazioni, disponibili su richiesta

Vantico
Adhesives and Tooling

Ogni istruzione relativa all'uso dei nostri prodotti, sia scritta che orale, si basa sui test e sull'esperienza da noi ottenuta ed è ritenuta completamente affidabile. Independentemente da tali istruzioni, spetta al Cliente la responsabilità di confermare l'idoneità del prodotto all'applicazione. Poiché non è possibile controllare l'applicazione, l'utilizzo o la lavorazione dei prodotti, si declina qualsiasi responsabilità in merito. Il Cliente dovrà assicurare che l'utilizzo dei prodotti non violerà nessun diritto di proprietà intellettuale di terzi. Garantiamo che i nostri prodotti sono privi di difetti in conformità e soggetti alle Condizioni generali di vendita.

Vantico Srl
Strada Statale 233
Km 20.5
21040 Origgio (VA)
Italy
Tel: +39 02 96 65 2685
Fax: +39 02 96 70 1157
www.vantico.com

© Vantico, 2000
® Marchio registrato della Vantico AG, Basilea, Svizzera.