

Opis Plexus® AO420 jest dwuskładnikowym klejem metakrylowym przeznaczonym do strukturalnego łączenia zespołów z tworzyw termoplastycznych, metalu i kompozytów¹. Łączony w proporcjach 10:1, klej AO420 jest systemem szybkowiązującym. Plexus AO420 jest standardowym wyborem w przypadku zastosowań związanych z klejeniem kompozytów w branży transportowej, ponieważ praktycznie nie wymaga przygotowania powierzchni. Ponadto, produkt ten stanowi unikalne połączenie doskonałej wytrzymałości zmęczeniowej, wyjątkowej odporności na uderzenia i doskonałej odporności na obciążenia dynamiczne. Plexus AO420 dostępny jest w kolorze bursztynowym, niebieskim lub czarnym i jest dostarczany w gotowych do użycia kartuszach, kublach o pojemności 5 galonów (20 litrów) lub beczkach o pojemności 50 galonów (200 litrów).

Charakterystyka ogólna	Wiązanie w temperaturze pokojowej	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Czas pracy² 4 – 6 minut ▪ Czas wiązania³ 18 – 22 minut ▪ Temperatura robocza⁶ -55°C – 121°C (-67°F – 250°F) ▪ Wypełnianie szczelin 0,75 mm – 9,5 mm (0,03 cala – 0,375 cala) ▪ Gęstość po zmieszaniu 8,2 funta/gal. (0,98 g/cm³) ▪ Temperatura zapłonu 11°C (51°F) 	

Odporność chemiczna⁴	Doskonała odporność na:	Podatność na:
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Węglowodory ▪ Kwasy i zasady (pH 3-10) ▪ Roztwory soli 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rozpuszczalniki polarne ▪ Silne kwasy i zasady

Typowe właściwości fizyczne	Klej	Aktywator
	Lepkość, cP (x 1000) 100 – 125 Barwa zbliżona do białego/bursztynowa Gęstość, funt/gal (g/cm ³) 0,97 (8,1) Proporcje mieszania wg objętości 10,0 Proporcje mieszania wg wagi 9,1 Zalecenia dot. mieszalnika kartusz (490 ml) Opakowanie zbiorcze:	35 – 80 zbliżona do białego, niebieska i czarna 1,05 (8,8) 1,0 1,0 dysza mieszająca Sulzer MFQX 10-24T Skontaktować się z firmą ITW Polymers Adhesives

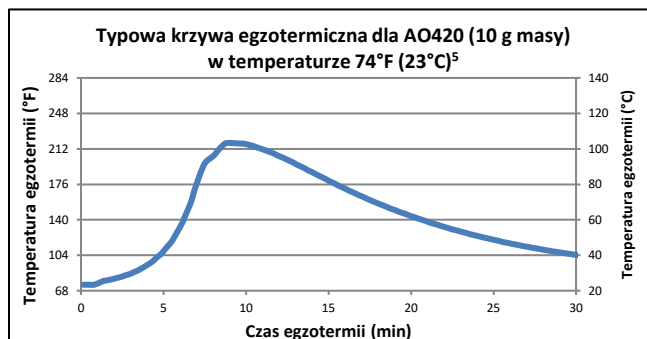
Typowe właściwości mechaniczne⁸ (utwardzony) – temperatura pokojowa	Rozciągliwość (ASTM D638)	
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Wytrzymałość, psi (MPa) 18,6 – 20,7 (2 700 – 3 000) ▪ Sprężystość, psi (MPa) 517,1 – 689,5 (75 000 – 100 000) ▪ Naprężenie powodujące uszkodzenie (%) 30 – 50 	

Wytrzymałość na ścinanie (ASTM D1002)
 ▪ Wytrzymałość na ściskanie, psi (MPa) 20,7 – 26,2 (3 000 – 3 800) (piaskowanie Al, szczelina 0,76 mm (0,030 cala))

Zalecany do:	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tworzyw ABS ▪ Akryli ▪ Tworzyw wzmocnionych włóknem szklanym ▪ Żelkotu ▪ Stali, węgla* 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ PCW ▪ Poliestrów (w tym zmodyfikowanego DCPD) ▪ Aluminium* ▪ Stali*, stali nierdzewnej* 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tworzyw styrenowych ▪ Uretanów (ogólnie) ▪ Estrów winylowych
	* Zalecany podkład Plexus ⁷		

LZO	% (g/l)
Podczas utwardzania (patrz informacje na odwrocie)	<2 (<20)

Okres przechowywania	Miesiące
Klej (strona A)	13
Aktywator (strona B)	10
Strona B, czarna	7
Standardowe kolory w kartuszach	10
Kolor czarny w kartuszach	7



KARTA TECHNICZNA

AO420/MA420

PLEXUS®

BEZPIECZEŃSTWO I UŻYTKOWANIE: Klej Plexus® (część A) jest materiałem łatwopalnym. W jego skład wchodzi estry metakrylanu. Po użyciu pojemniki należy trzymać zamknięte. W celu uniknięcia kontaktu ze skórą i oczami należy stosować rękawice i okulary ochronne. W przypadku kontaktu ze skórą, przemyć wodą z mydłem. W przypadku kontaktu z oczami, płukać wodą przez 15 minut i skontaktować się z lekarzem. Szkodliwy w przypadku połknięcia. Przechowywać poza zasięgiem dzieci. Przechowywać z dala od źródeł ciepła, iskier i otwartego ognia. Aby uzyskać pełny wgląd w informacje dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa, należy skontaktować się z firmą ITW PP w celu uzyskania karty charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS).

Uwaga: Ze względu na właściwości omawianego produktu związane z szybkim utwardzaniem, w przypadku jednoczesnego mieszania dużych ilości materiału może dochodzić do wytwarzania znacznych ilości ciepła. Ponadto, ciepło generowane w wyniku reakcji egzotermicznej spowodowanej mieszaniami dużych ilości omawianego produktu może prowadzić do uwalniania uwiecznionego powietrza, pary oraz lotnych gazów. W celu uniknięcia takich sytuacji, należy nakładać wyłącznie taką ilość materiału, która jest wymagana dla danego zastosowania oraz możliwa do wykorzystania podczas pracy z produktem, a także ograniczyć wielkość spoin do nie więcej niż maksymalnej możliwości ich wypełnienia. Pytania dotyczące obchodzenia się z zastosowaniem produktu należy kierować do firmy ITW PP, dzwoniąc pod numer 855-489-7262.

DOZOWANIE I APLIKOWANIE KLEJU: Kleje Plexus można nakładać ręcznie lub za pomocą wszystkich urządzeń dozujących wykonanych ze stali nierdzewnej. W przypadku aplikacji zautomatyzowanych zaleca się korzystanie z urządzeń mieszających zapewniających proporcje 10 do 1 oraz dostarczających oba składniki do mieszalnika statycznego. Unikać kontaktu z miedzią lub stopami zawierającymi miedź, które mogą znaleźć się we wszelkich złączach, pompach, itp. Uszczelki i uszczelnienia powinny być wykonane z teflonu, pokrytej teflonem pianki PCW, etylenu/propylenu lub polietylenu. W przypadku uszczelnień i uszczelkek unikać stosowania Vitonu, kauczuku akrylonitrylo-butadienowego, neoprenu bądź innych elastomerów. Aby uzyskać więcej informacji zachęcamy do kontaktu z ITW Plexus. W celu uzyskania maksymalnej siły wiązania, powierzchnie muszą pozostawać odpowiednio ze sobą połączone i dopasowane przez określony czas pracy. Niezbędne jest użycie wystarczającej ilości materiału pozwalającego zapewnić całkowite wypełnienie połączenia po dopasowaniu i ściśnięciu ze sobą poszczególnych elementów. Wszystkie czynności związane z aplikacją kleju, pozycjonowaniem elementów i wiązaniem należy wykonać przed upłynięciem czasu pracy mieszanki. Po upływie wskazanego czasu pracy, elementów nie należy ruszać aż do momentu osiągnięcia czasu wiązania. Czynności związane z czyszczeniem najłatwiej jest wykonać zanim klej ulegnie utwardzeniu. Dla uzyskania najlepszych rezultatów możliwe jest stosowanie środków czyszczących zawierających terpen cytrusowy lub N-Metylopirolidon (NMP), a także środków odtłuszczających i wody z mydłem. Jeżeli klej uległ już utwardzeniu, najskuteczniejszą metodą czyszczenia może okazać się ostrożne zeskrobanie, a następnie przetarcie środkiem czyszczącym.

WPLYW TEMPERATURY: Prawidłowe utwardzanie kleju zapewniane jest w temperaturze wynoszącej od 18°C (65°F) do 30°C (85°F). Temperatury poniżej 18°C (65°F) lub przekraczające 30°C (85°F) znacząco spowolnią lub przyspieszą szybkość utwardzania. Temperatura wpływa również na lepkość składnika A i B omawianego kleju. Aby zapewnić równomierne dozowanie w przypadku urządzeń mieszająco-dozujących, zalecane jest utrzymywanie względnie stałego poziomu temperatury kleju i aktywatora przez cały rok. Klej w stanie utwardzonym zachowuje się inaczej w temperaturze podwyższonej i niskiej. W celu zapoznania się z odpowiednimi wartościami, patrz ITW PP.

MAGAZYNOWANIE I OKRES PRZECHOWANIA: Okres przechowywania dotyczy ciągłego przechowywania w temperaturze od 12°C (54°F) do 23°C (74°F). Długotrwała ekspozycja na temperatury przekraczające 23°C (74°F) skraca okres trwałości omawianych materiałów. Długotrwałe wystawienie na działanie temperatury przekraczającej 37°C (98°F) doprowadzi do szybkiego obniżenia reaktywności produktu, w związku z czym należy unikać tego typu sytuacji. Produktów tych nigdy nie należy zamrażać.

ZASTOSOWANIE PRODUKTU: Na zastosowanie oraz skuteczność produktu firmy ITW PP w przypadku określonego wykorzystania może wpłynąć wiele czynników będących poza kontrolą ITW PP, pozostających wyłącznie w zakresie wiedzy i pod kontrolą użytkownika. Biorąc pod uwagę różnorodność czynników, które mogą wpłynąć na zastosowanie i działanie produktu firmy ITW PP, wyłączna odpowiedzialność za ocenę każdego produktu firmy ITW PP i określenie, czy nadaje się on do określonego celu oraz czy jest odpowiedni do realizacji projektu, produkcji i końcowego zastosowania, spoczywa na użytkowniku.

WYŁĄCZENIE GWARANCJI: W ODNIENIENIU DO OPISANYCH W NINIEJSZYM DOKUMENCIE MATERIAŁÓW ORAZ WYNIKÓW PRZEPROWADZONYCH TESTÓW NIE UDZIELA SIĘ ŻADNYCH GWARANCJI WYKRACZAJĄCYCH POZA TREŚĆ PIERWSZEJ STRONY NINIEJSZEGO DOKUMENTU. FIRMA ITW PP NIE UDZIELA ŻADNYCH INNYCH GWARANCJI, WYRAŹNYCH LUB DOROZUMIANYCH, W TYM MIĘDZY INNYMI DOROZUMIANYCH GWARANCJI PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ LUB PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU. PONIEWAŻ UŻYCIEM OPISANYCH TU MATERIAŁÓW WIĄŻE SIĘ Z WIELOMA ZMIENNYMI ZWIĄZANYMI Z METODAMI APLIKACJI, KONSTRUKCJĄ, OBCHODZENIEM SIĘ I/LUB ZASTOSOWANIEM, UŻYTKOWNIK, POPRZEC WYKORZYSTYWANIE TYCH MATERIAŁÓW AKCEPTUJE I BIERZE NA SIEBIE CAŁĄ ODPOWIEDZIALNOŚĆ ZA WYNIK KOŃCOWY. FIRMA ITW PP NIE PONOSI RÓWNIEŻ JAKIEJKOLWIEK INNEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI ZA SZKODY, CZY TO BEZPOŚREDNIE, POŚREDNIE, SZCZEGÓLNE, PRZYPADKOWE CZY NASTĘPCZE, NIEZALÉŻNIE OD PRZYJĘTEJ TEORII PRAWA, W TYM ZA ZANIEDBANIA, GWARANCJE LUB ODPOWIEDZIALNOŚĆ BEZPOŚREDNIA.

Uwagi

1. Firma ITW PP zdecydowanie zaleca sprawdzenie każdego podłoża w zastosowaniu z wybranym klejem, z uwzględnieniem przewidywanych warunków użytkowania, w celu określenia przydatności produktu.
2. Czas pracy: Czas, który upłynie od momentu połączenia i dokładnego wymieszania składnika A i B kleju do momentu, w którym klej nie nadaje się już do wykorzystania. Przedstawione czasy dotyczą prób wykonywanych w temperaturze 23°C (74°F).
3. Czas wiązania: Zależny od szczeliny łączenia i temperatury otoczenia. Pomiar prezentowanych wartości został dokonany w temperaturze 23°C (74°F).
4. Odporność na działanie substancji chemicznych różni się znacząco w zależności od kilku parametrów, takich jak temperatura, stężenie, grubość spoiny i czas ekspozycji. Wyszczególnione wytyczne dotyczące odporności chemicznej przy długotrwałej ekspozycji na warunki otoczenia.
5. W przypadku typowych spoin, temperatury reakcji egzotermicznych będą niższe od podanych.
6. Wszystkie kleje ulegają zmęczeniu wraz ze wzrostem temperatury, w związku z czym ocena poszczególnych produktów powinna być dokonywana z uwzględnieniem warunków docelowych. W celu uzyskania informacji dotyczących wartości skorelowanych z temperaturami, należy skontaktować się z firmą ITW PP.
7. Aplikacje wykonywane na zewnątrz wymagają wykorzystywania powłok lub podkładów hamujących utlenianie stali.
8. Uzyskane wartości przeprowadzonych testów będą różnić się w zależności od metody testowania, podejścia, szybkości, itp.

UWAGA: Informacje techniczne, zalecenia oraz pozostałe oświadczenia zawarte w niniejszym dokumencie oparto na przeprowadzonych testach bądź doświadczeniu firmy ITW PP, które ta uważa za wiarygodne, niemniej jednak nie udziela się gwarancji dotyczących dokładności ani i kompletności takich informacji. Podane informacje nie mają na celu zastąpienia własnych testów Klienta.

ITW Performance Polymers
Bay 150,
Shannon Industrial Estate,
Shannon, County Clare, Irlandia.
TEL: +353 61 771500
FAXS: +353 61 471285
E-mail: customerservice.shannon@itwpp.com
Witryna internetowa:
www.itwperformancepolymers.com

Plexus AO420/MA420 Wer. 09 05/2018

