

# Araldit<sup>®</sup> 2033

Szerkezeti ragasztó

## Kétkomponenses hézagkitöltő epoxi ragasztó, csökkentett éghetőséggel

- Önkioltó, rendelkezik az UL 94 V-0 minősítéssel
- Hézagkitöltő, tixotróp
- Közepes fazékidő
- Nagy szilárdság
- Rendelkezik az EN 45545 európai vasúti alkalmazhatóság minősítésével

**Tulajdonságok:** Az Araldit 2033 egy szobahőmérsékleten keményedő, önkioltó, kétkomponenses epoxi bázisú ragasztó, mely egy fekete színű gyanta, és egy fehér színű térhálósító komponensből áll. Kemény, szívós ragasztó, mely alkalmas szerkezeti ragasztáshoz, és fémek egymással, és más anyagokkal történő nagy szilárdságú kötését biztosítja.

**Feldolgozás:** A jó minőségű ragasztás előfeltétele a felületkezelés, mely zsírtalanításból és érdesítésből áll. Zsírtalanításhoz egy jó oldószer szükséges, pl. Ara Ecoclean, mely egészségre ártalmatlan, és nem tűzveszélyes vagy aceton, triklóretilén. Benzín, lakkhígító nem alkalmas. A műanyagokat alkohollal zsírtalanítjuk. Az érdesítést újabb zsírtalanításnak kell követni. Az optimális, és egyben leggazdaságosabb rétegvastagság a ragasztóból 0,05 és 0,1 mm között van.

### Termék adatok

Tulajdonságok	A komponens (gyanta)	B komponens (térhálósító)	Összekevert ragasztó
Szín	fekete	fehér	fekete
Sűrűség	1,4 g/cm <sup>3</sup>	1,2 g/cm <sup>3</sup>	1,3 g/cm <sup>3</sup>
Viszkozitás 25°C (Pas)	tixotróp paszta	tixotróp paszta	tixotróp paszta
Fazékidő (100g 25°C-on)	-	-	120-140 perc
Nyitott idő a statikus keverőben			kb. 120 perc

### Keverési arány:

Keverési arány	Súlyarány	Térfogatarány
Araldit 2033/A	100	100
Araldit 2033/B	88	100

Az Araldit 2033 kartusos csomagolásban is kapható. A kartusos csomagolás nagysága 50ml vagy 200ml. Pistollyal történő feldolgozás során a kartus tartalmát egy sztatikus keverőbe nyomjuk, melyből a már összekevert ragasztó jön ki.

**A hideg ragasztót a kartusból nagyon nehéz kinyomni. Javasoljuk, hogy a sztatikus keverőt ne a legkisebb átmérővel használja, hanem a keverő végét vágja le, és a kartust felhasználás előtt célszerű 30-40°C-ra felmelegíteni a könnyebb kinyomhatóság érdekében.**

**A ragasztó felvitele**

A ragasztót a zsírtalanított, száraz felületre visszük fel. Ha a gépi felvitel mellett döntünk, a Huntsman számos céget tud ajánlani, mely ragasztóadagoló berendezést gyárt. A kötés szilárdsága akkor a legnagyobb, ha a ragasztóréteg vastagsága 0,05 és 0,10 mm rétegvastagság között van. A Huntsman szerint a tartós kötés előfeltétele a megfelelő felület előkezelés.

A ragasztó felvitele után a ragasztandó felületeket minél előbb rögzíteni kell a végleges pozícióban. A felület előkezelésre, valamint a ragasztott kötés méretezésére további információkat találunk a [www.araldite2000plus.com](http://www.araldite2000plus.com) honlapon.

**Szerszámok tisztítása**

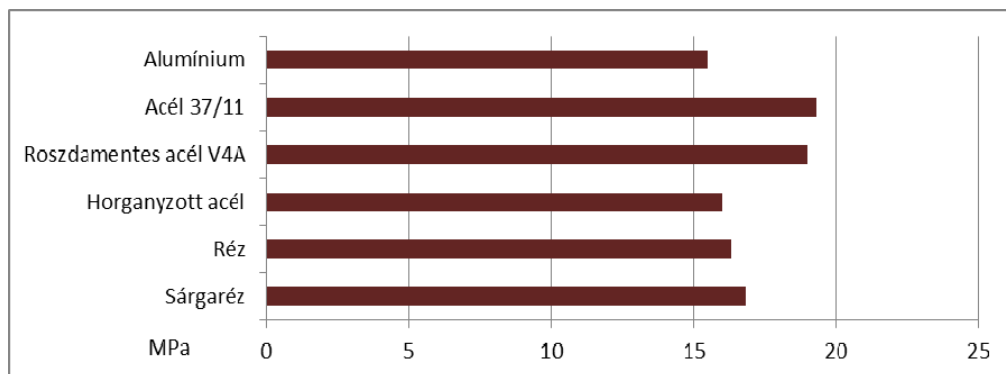
A szerszámokat meleg vízzel és szappannal kell tisztítani, még a ragasztó kikötése előtt. A kikeményedett ragasztó eltávolítása nehézkes és időt rabló. Ha oldószereket, mint pl. acetont használunk a tisztításhoz, kézvédő krémmel, kesztyűvel védjük a bőrünket.

**Keményedési idő:**

Hőmérséklet	°C	10	15	23	40	60	100
1 N/mm <sup>2</sup> húzónyíró szilárdságot eléri	óra	14	8	4	-	-	-
	perc	-	-	-	85	15	< 5
Húzónyíró szilárdság nagyobb, mint 10 N/mm <sup>2</sup>	óra	46	26	10	2,5	-	-
	perc	-	-	-	-	40	8

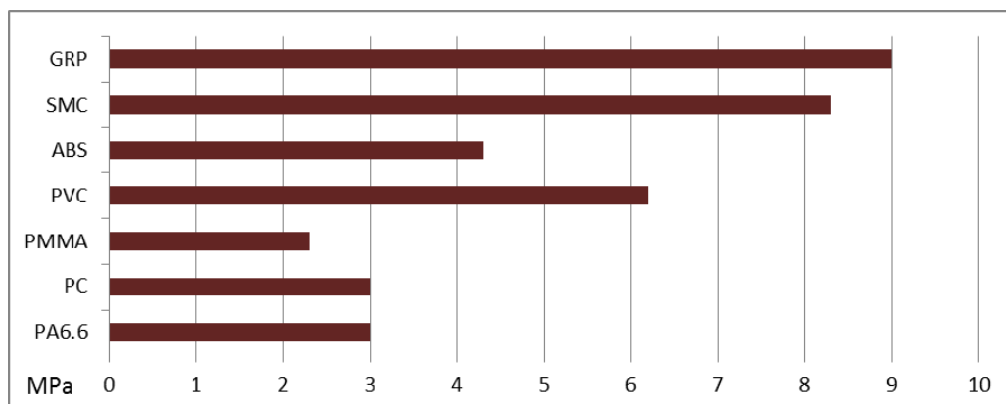
**Átlagos húzónyíró szilárdság fém-fém ragasztás esetén (ISO 4587):**

*Keményítés: 16 óra 40°C-on, tesztelés 23°C-on. Előkezelés: homokfűvás*



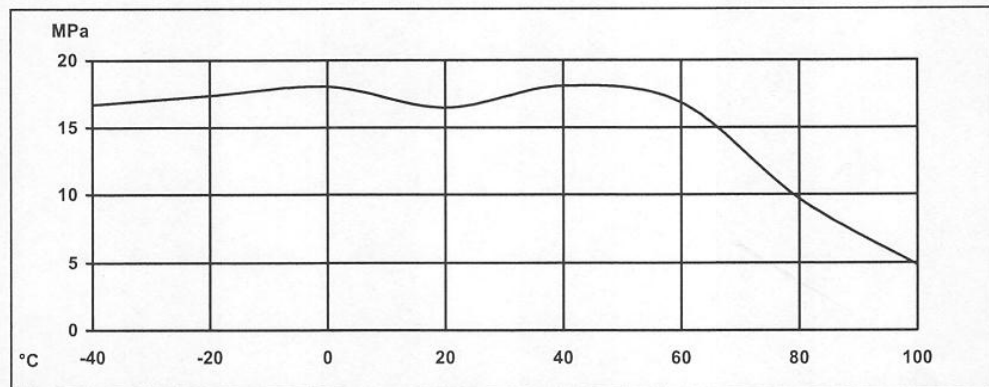
**Átlagos húzónyíró szilárdság műanyag-műanyag ragasztás esetén (ISO 4587):**

*Keményítés: 16 óra 40°C-on, tesztelés 23°C-on. Előkezelés: enyhe csiszolás és alkoholos zsírtalanítás*



**Húzónyíró szilárdság a hőmérséklet függvényében (ISO 4587):**

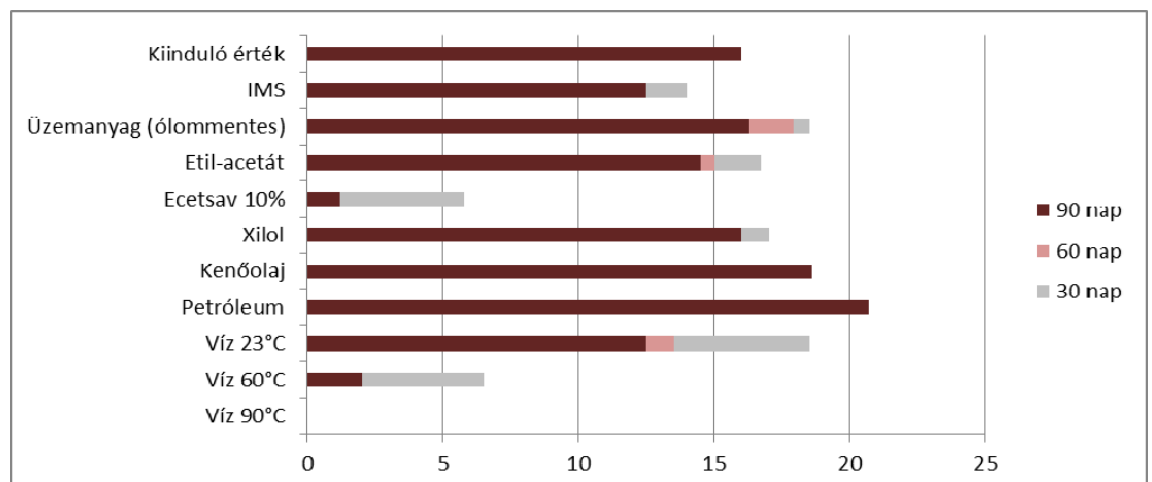
*Keményítés: 16 óra 40°C-on*



<b>Üvegesedési hőmérséklet</b>	69°C
Keményítés 16 óra 40°C-on	
<b>Szakítószilárdság 23°C (ISO 527)</b>	20 MPa
E-Modulus	576 MPa
Szakadási nyúlás	39%
<b>Modulus nyírásból (ISO 6721)</b>	
-40°C	2,52 GPa
0°C	2,05 GPa
60°C	205 MPa
100°C	36 Mpa
<b>Hő ciklus</b>	
Húzónyíró szilárdság 100 ciklus után, ahol egy ciklus 6 óra hőntartásból áll -30°C és 70°C között	18,8 MPa

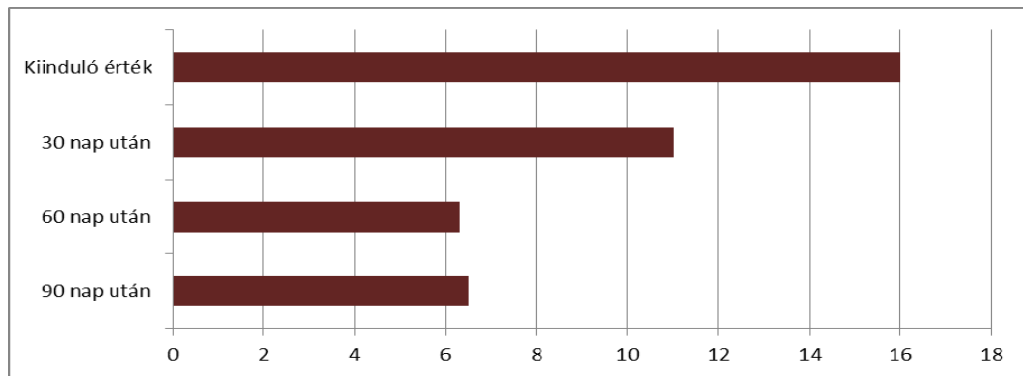
**Húzónyíró szilárdság különböző anyagokba történt merítés után**

*Keményítés: 16 óra 40°C-on, tesztelés 23°C-on.*



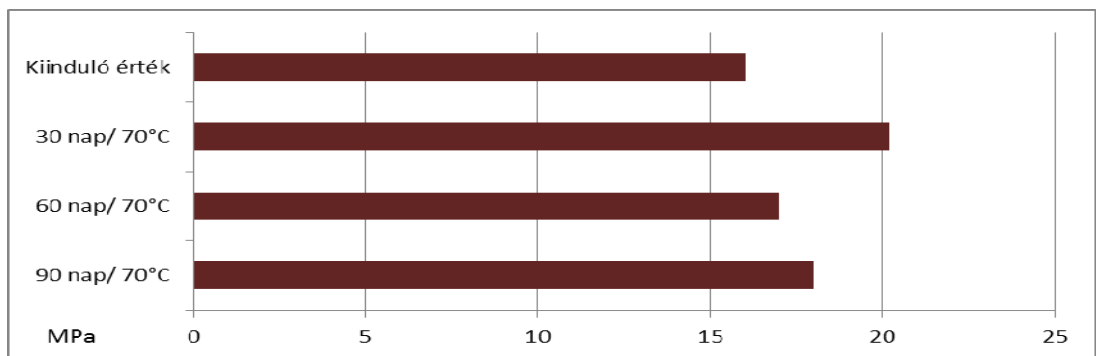
**Húzónyíró szilárdság  
trópusi klímában  
történt öregbítés  
után:**

(40/92, DIN 50017; jellemző átlagos érték)



**Húzónyíró szilárdság  
hőöregbítés után:**

*Keményítés: 16 óra 40°C-on*



**Éghetőség**

**UL 94 éghetőségi teszt**

**Vizsgálati eljárás**  
IEC 60695-11-10

**Vastagság**  
4,5 mm

**Érték**  
V-0

**Tárolás:**

Ha a tárolás 2 és 40°C között történik, a tárolhatósági idő megfelel a csomagoláson található értékeknek.

A felhasználásra vonatkozó információink, tanácsadásunk legjobb tudásunk szerint történik. Ez nem mentesíti Önöket azonban attól, hogy saját kísérletekkel vizsgálják meg azt, hogy az általunk szállított termékek tökéletesen megfelelnek-e az Önök által elvégezni kívánt technológiai eljárásnak, illetve feladatnak. Az alkalmazás, feldolgozás a mi felügyeletünk nélkül, és ezért kizárólag az Önök felelősségére történik. Mi biztosítjuk termékeink kifogástalan minőségét általános eladásra és szállításra vonatkozó feltételeink szerint.