

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

СТРУКТУРНЫЙ КЛЕЙ STALOC HP-950

с использованием технологии *Adflex*

ОПИСАНИЕ

Структурный клей STALOC HP-950 – это новый высокоэффективный клей для эластичных клеевых соединений конструкций, требующих большой прочности и подверженных воздействию интенсивных ударных и срезающих нагрузок, а также вибрации. Его уникальная формула позволяет склеивать практически любые субстраты (различные материалы) один с другим и один за другим. Не пригоден для ПЭ, ПП, тефлона и других плохо поддающихся склеиванию полиолефинов.

Поэтому этот надежный клей прекрасно подходит для таких отраслей, как автомобилестроение, машиностроение и производство оборудования.

Благодаря большому удлинению при растяжении и отличной устойчивости к УФ-излучению структурный клей STALOC HP-950 является идеальным продуктом для строительства из металла, алюминия, автомобилестроения, строительства кораблей, яхт, ветровых и солнечных энергетических установок.

Структурный клей STALOC HP-950 сочетает в себе высокую эластичность с чрезвычайно высокой адгезионной силой.

ОБЗОР ХАРАКТЕРИСТИК ПРОДУКТА

- Для экстремальных нагрузок
- Великолепная устойчивость к УФ и старению
- Отличная устойчивость к соленой и пресной воде, деминерализованной воде, разбавленным кислотам, щелочам и различным маслам
- Сохраняет эластичность в температурном диапазоне от -40°C до +150°C

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ



- Склеивание конструкций, например, в автобусах, фургонах, поездах и грузовых автомобилях
- Склеивание конструкций из алюминия (например, дорожных знаков)
- Склеивание композиционных материалов (например, монококовых конструкций из углепластика)
- Приклеивание крепежных или соединительных элементов (например, bigHead® и т. д.)
- Клеевые работы на кораблях, яхтах, лодках и т. п.
- Наклеивание деталей из полиэстера на металлический каркас
- Приклеивание оконных профилей
- Для склеивания стали, нержавеющей стали, алюминия, легированных металлов, оцинкованных и окрашенных металлических листов, разных пластмасс, АБС, ПВХ, углепластика, стеклопластика, волокнита, полиамида, поликарбоната, стекла, многослойного стекла, стеклопакетов, полиэстера, эпоксиды, винилового эфира, гелевого покрытия

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

СВОЙСТВО	ЕДИНИЦА	ЗНАЧЕНИЕ
Основа		Модифицированный метилметакрилат
Цвет		антрацит
Жизнеспособность	мин	2 - 3 мин
Время применения	мин	4 - 6 мин
Достаточная промежуточная прочность (в зависимости от температуры)	мин	15 – 18 мин
Конечная прочность	ч	24 ч
Соотношение в смеси		10:1
Твердость по Шору (ASTM D 2240)		74
Диапазон температур	°C	от -40°C до +150°C
Температура обработки	°C	от +10°C до +35°C
Макс. растяжение	%	140%
Прочность на растяжение и сдвиг (DIN 53283)	Н/мм²	Нелегированная сталь: 21 Н/мм² Высококачественная сталь 18 Н/мм² Алюминий 19 Н/мм² АБС / АБС: Дефект субстрата РММА: Дефект субстрата
Прочность на расслаивание	МПа	Углепластик / углепластик: 23 МПа
Рекомендованный зазор	мм	от 250 мкм до 3-4 мм
Срок хранения при темп. ниже +20°C		12 месяцев

ХИМИЧЕСКАЯ УСТОЙЧИВОСТЬ

A = очень хорошая устойчивость, B = минимальное воздействие, C = разрушающее воздействие, X = нет данных испытаний

Химическое вещество	
Вода	A
Соленая вода	A
Масла и жиры	A
Бензин и дизельное топливо	A
Вода 90°C	B
Смесь воды и гликоля (антифриз)	B
Уксусная кислота 10%	B
Ксилол	B
Концентрированные кислоты	C

КРИВАЯ НАПРЯЖЕНИЯ-ДЕФОРМАЦИИ

Склеивание углепластик / углепластик

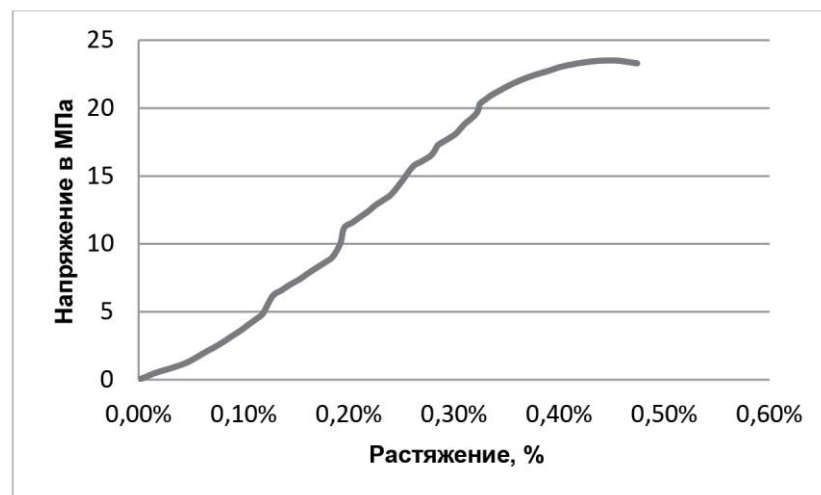
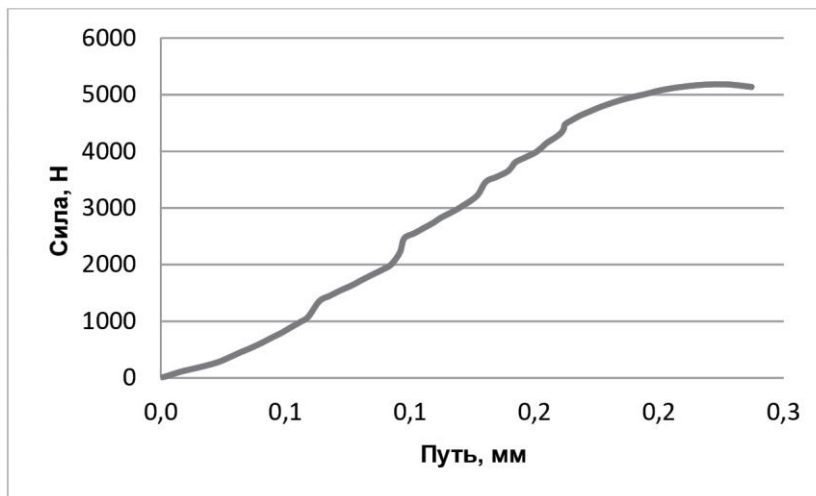


ДИАГРАММА ЗАВИСИМОСТИ СИЛЫ ОТ ПРОЙДЕННОГО ПУТИ



ПРИМЕНЕНИЕ

Рекомендованный способ применения, другие указания см. в паспорте безопасности.

Склеиваемые детали должны быть чистыми, очищенными от масла и жира. Зачистка склеиваемых поверхностей не обязательна, но она увеличивает адгезию. Насадите наконечник для дозирования и выдавить STALOC HP-950, пропорции смеси регулируются автоматически. Смешайте препарат для получения однородного цвета. После этого нанесите на детали шпателем или аналогичным приспособлением. Достаточная промежуточная прочность достигается через 15 минут. Окончательное затвердевание через 24 часа. После использования снова закройте картридж пробкой (в колбе). Не применять при температуре окружающего воздуха ниже 10°C.

СУБСТРАТЫ

Продукт предназначен для использования со следующими субстратами и комбинациями материалов:

Металлические материалы:

- Алюминий (анодированный, шлифованный, без покрытия)
- Черная и белая жель
- Высококачественная сталь
- Сталь / стальная отливка (также с оцинковкой, горячей оцинковкой, с гальваническим покрытием, с пескоструйной обработкой, фосфатированная, хромированная и т.п.)
- Цветные металлы (медь, латунь и т. п.)
- Металлические поверхности с лакокрасочным покрытием

Пластмассы:

- АБС
- ПА
- Поликарбонат и PMMA
- Полиэстер
- ПУ
- ПВХ
- ТРО
- FRP



Композиты и другие материалы

- Стеклопластик / углепластик (углерод)
- ЭПДМ / ПП-ЭПДМ
- Стекло
- Гелевое покрытие
- Дерево

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Запросите самую свежую версию паспорта безопасности.

УПАКОВКА / ОБЪЕМ

Двойной картридж 50 мл

Двойной картридж 380 и 490 мл

Бочка объемом 20 л или 200 л по запросу.

Приведенные здесь сведения носят чисто информационный характер и считаются гарантированными. Однако мы не можем нести ответственность за результаты, полученные другими лицами, если мы не контролируем методы, которыми они пользуются. Пользователь сам должен определить приемлемость упомянутых здесь методов для своих целей и принять рекомендованные меры предосторожности для защиты материальных объектов и людей от опасностей, которые могут возникнуть при использовании этих продуктов. В соответствии с этим компания STALOC не берет на себя никаких гарантийных обязательств, в явном или скрытом виде связанных с продажей или использованием продукции STALOC, а также не гарантирует соответствие определенным целям. В частности, компания STALOC исключает любую ответственность за прямой или косвенный ущерб любого вида, включая упущенную прибыль. Тот факт, что здесь приведены разные методы или составы, не означает, что они не защищены патентами, например, лицензией на использование патентов компании STALOC, описывающей подобные методы или составы. Мы рекомендуем пользователю проверить намеченный способ применения перед началом серийного использования, руководствуясь приведенными здесь данными. Этот продукт может быть защищен одним или несколькими патентами или заявками на патент.

Состояние на: 31.10.2022

