

Техническая информация

Tramel SA30

Описание

Tramel SA30 – двухкомпонентный клей повышенной прочности. Применяется с активатором Tramel AC38 Activator. Не требует предварительного смешивания компонентов. Обладает ударной прочностью и высоким сопротивлением отслаиванию. Стоек к воздействию воды и других растворителей.

Применяется для склеивания изделий из различных материалов, включая металлы, дерево, ферриты, керамику, камень, стекло и большинство видов пластмассы. Особенно эффективен для соединения разнородных материалов. Типичными областями применения являются:

- приклеивание элементов жесткости к металлическим листам;
- склеивание стеклопластиков;
- сборка мебели, холодильников, бытовой техники, спортивных изделий и т.п.

Свойства

| | |
|---|--|
| Тип химического соединения | метакриловые эфиры и высокомолекулярные эластомеры |
| Цвет | бледно-кремовый |
| Вязкость ¹ при 25°C, сП | 17500 - 26000 (средн. 22000) |
| Прочность на разрыв при скалывании ² , Н/мм ² | 15 - 22 |
| Время схватывания ³ , сек. | 90 |
| Прочность на разрыв ⁴ , Н/мм ² | 13 - 20 |
| Время полного отверждения при 20°C, ч | 24 |
| Температура вспышки, °C | > 100 |
| Срок хранения при 20°C, мес. | 12 |
| Относительная плотность | 1,03 |
| Максимальная величина монтажного зазора, мм | 1 |
| Диапазон рабочих температур, °C | -50 ÷ +130 (непрерывное воздействие) -50 ÷ +150 (периодическое воздействие) |

Прочность на разрыв при скалывании на стали с применением AC38 (ASTM D1002)

| | |
|---|-------------------------|
| Через 90 сек. (время схватывания): | 1 Н/мм ² |
| Через 5 мин. (время обретения отпускной прочности): | 4 Н/мм ² |
| Через 24 ч. (время полного отверждения): | 15-22 Н/мм ² |

Скорость отверждения в зависимости от величины монтажного зазора

Скорость отверждения Tramel SA30 в значительной степени зависит от величины монтажного зазора. Чем больше величина зазора, тем медленнее отверждение. При величине зазора 0,5 мм время схватывания может составлять 30 минут. Монтажный зазор для клея Tramel SA30 не должен превышать 1 мм. Однако уже при величине зазора более 0,25 мм прочность соединений значительно снижается.

Скорость отверждения в зависимости от типа склеиваемых поверхностей

Благодаря своей анаэробной природе Tramel SA30 отверждается существенно быстрее, если, по крайней мере, одна из склеиваемых поверхностей является металлической.

1 Вискозиметр Брукфилда, шпиндель 4, скорость 2,5 об/мин, температура 25°C.

2 ASTM D1002, на стали, отверждение с применением AC38.

3 ASTM D1002, на стали, отверждение с применением AC38, прочность 1 Н/мм².

4 На мягкой стали пескоструйной обработки, ASTM D2095-69.

Скорость отверждения в зависимости от температуры

Все приведенные выше данные, касающиеся процесса отверждения, получены при температуре 20°C. При более низкой температуре скорость отверждения падает. Нагревание соединения ускоряет процесс отверждения.

Способ применения

Для получения наилучших результатов, склеиваемые поверхности должны быть очищены, обезжирены и просушены. Тем не менее, удовлетворительные результаты могут быть получены также при склеивании слегка замасленных деталей "в состоянии поставки". Клей наносят тонким слоем или каплями на наиболее пористую из двух поверхностей. Активатор наносят кистью на наименее пористую поверхность и просушивают не менее 1 минуты. Затем склеиваемые поверхности совмещают и фиксируют на необходимое время.

Прочность в нагретом состоянии

Tramel SA30 применяется при температуре до 130°C. При 130°C прочность соединения составляет приблизительно 10% прочности, достигаемой при 21°C.

Тепловое старение

После выдержки в течение 90 суток в нагретом состоянии (100°C) при последующем испытании при 21°C остаточная прочность Tramel SA30 составляет более 95% исходной прочности.

Химическая стойкость / Стойкость к растворителям

Tramel SA30 обладает превосходной стойкостью к воздействию большинства масел и растворителей, топлива, гидравлических жидкостей, этанола, гликолей и воды. Не рекомендуется для использования в среде чистого кислорода и хлора.

Меры безопасности при работе с Tramel SA30 изложены в соответствующем приложении Material Safety Data Sheet.

Общая информация

Клей, выдавленный за кромку шва соединения, может оставаться слегка недоотвержденным.

Возможность склеивания пластмассы определяется опытным путем, поскольку при определенных обстоятельствах пластмассовые изделия могут треснуть при отверждении клея.

Некоторые антикоррозийные химические средства могут замедлять отверждение клея. Необходимость применения очистителей поверхности перед склеиванием определяется опытным путем.

Хранить в прохладном помещении, закрытом от прямых солнечных лучей.

Поставка осуществляется в наборе "80 мл картридж SA30 + 20 мл флакон AC38", а также в картриджах по 315 мл и в контейнерах по 5 кг.

Кроме того, поставка осуществляется большими объемами для дальнейшего применения с использованием дозаторов. AC38 поставляется отдельно.