PRODUKTDATENBLATT

# ADEKIT A211 BG

## ZWEIKOMPONENTEN-POLYURETHAN-KLEBSTOFF
## LANGE TOPFZEIT - SELBSTVERLÖSCHEND

## ANWENDUNGSBEREICHE

- Verklebung von Kfz-Karosserieteilen,
- Verklebung von elektronischen Bauteilen,
- Verklebung von Metallteilen (Rennfahrzeuge, Luftfahrt), Insert- und Verbundwerkstoff-Strukturen.

## HAUPTEIGENSCHAFTEN

- Bei Raumtemperatur aushärtender Zweikomponenten-Polyurethan-Klebstoff
- Standfest an vertikalen Flächen (pastöse Konsistenz) und für das Verfüllen ungleicher Fugen
- Lange Topfzeit, angepasst für die Verklebung großer Flächen und Bauteile
- Sehr gute Aufnahme dynamischer Lasten (Vibrations- Stoß- und Schalldämpfung)
- Sehr gutes Verhalten bei tiefen Temperaturen
- Geeignet für die Verklebung unterschiedlicher Materialien
- Sehr gute mechanische Werte auch bei Alterung
- Sehr gute Alterungsbeständigkeit und gute Widerstandsfähigkeit gegen aggressive Umgebungsbedingungen
- Selbstverlöschend gemäß FAR 25§853 (a), Anhang F, Teil I (a) (1) (ii), Änderung 25-116.

## PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

| Komponenten | | Polyol (A) | Isocyanat (B) |
|---|---|---|---|
| Mischungsverhältnis | in Gewichtsteilen | 100 | 72 |
| Mischungsverhältnis | n. Volumenteilen bei 25 °C | 100 | 100 |
| Farbe | | beige * | hellbernstein |
| Dichte, 25 °C | $g/cm^3$ | 1,50 | 1,08 |
| Aspekt | | Paste | Flüssig |
| | | Mischung | |
| Farbe | | beige * | |
| Topfzeit, 100 g, 25 °C | min | 40 – 50 | |
| Aspekt | | Standfeste Paste | |

* Die Farbe kann aufgrund der Chemie des Polyols von beige bis grünlich variieren. Dies hat keine negative Auswirkung auf die Klebleistung.

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN *

| | | | |
|---|---|---|---|
| Härte | | Shore A | 94 |
| Zugfestigkeit | ISO 527 | MPa | 6 |
| Bruchdehnung | ISO 527 | % | 80 |
| Einsatztemperatur | - | °C | -40 – 80 |
| Brandverhalten | UL 94 | 6 mm | VO |
| | | vertikaler Test | konform |

* nach 2 h Aushärtung bei 80 °C

** Einsatztemperatur ist definiert als die Temperatur, bei der das Produkt nach 1000-stündiger Alterung bei dieser Temperatur 80 % seiner anfänglichen Überlappungs-scherfestigkeit beibehält, Wert auf Aluminium, gemessen bei 23 °C.

## HANDLINGSZEIT *

| | | |
|---|---|---|
| Bei 23 °C | h | 5 |
| Bei 40 °C | h | 2 |
| Bei 60 °C | min | 45 |

*Die Handlingszeit ist definiert als die Zeit, die benötigt wird, um eine Scherfestigkeit von 1 MPa auf Aluminium bei 23 °C zu erhalten.

## MECHANISCHE SPEZIFIKATIONEN DER VERKLEBUNG *

| | | | |
|---|---|---|---|
| Scherfestigkeit auf Aluminium 2017A sandgestrahlt bei 23 °C | | MPa | 10 CF |
| Scherfestigkeit nach 14 Tage Kataplasma bei 75 °C | | | 6 SCF |
| Scherfestigkeit nach 21 Zyklen D3 ** | | | 8 SCF |
| Scherfestigkeit nach thermischer Alterung von 3 Wochen bei 100 °C | | | 8 SCF |
| Scherfestigkeit nach 90 thermischen Zyklen (-55 °C + 125 °C) | | | 8 CF |
| Scherfestigkeit nach 7 feuchte Wärmezyklen (gem. MIL STD 310 E Methode 507.3) | | | 8 CF |
| Rollenschälfestigkeit auf Aluminium 2017A sandgestrahlt | ISO 4578 | kN/m | 9 CF |

* Aushärtung 16 h bei 70 °C

** Zyklus D3 : 16 h bei 40 °C/95 % r.F. + 3 h bei - 20 °C + 5 h bei 70 °C/50 % ± 5 % r.F., gemäß Norm ISO 9142.

CF: Kohäsionsbruch, AF: Adhäsionsbruch, SF: Kohäsionsbruch fügeteilseitig, SCF: Grenzschichtbruch klebstoffseitig, DF: Delamination Substrat nach EN ISO 10365 Standard.

## VERARBEITUNG

- Adekit A211 BG ist in 50 ml Kartuschen abgefüllt und erfordert die Verarbeitung mit einer Pistole. Bitte wenden Sie sich an unseren Technischen Service für Anwendungen, die eine Maschine benötigen.
  Der Klebstoff muss auf sauberen und trockenen Oberflächen (frei von Fett, Staub, etc.) aufgebracht werden. Wenden Sie sich bitte an unseren Technischen Service um eine geeignete Oberflächenvorbereitung auszusuchen.
  Hinweise: Vor der Verarbeitung Aluminium Kappe am Kartuschen Boden entfernen. Kartusche in Verarbeitungsgerät einlegen, Material so lange auspressen, bis beide Komponenten gleichmäßig austreten.
  Nun Mischer aufsetzen und Material auspressen. Die ersten ca. 3 cm Material nicht verwenden.
  Mischer auf angebrochene Kartuschen lassen. Kühl und trocken lagern. Beim Wiederverwenden Mischer austauschen und wiederum die ersten ca. 3 cm nicht verwenden. Angebrochene Kartuschen innerhalb 7 Tage verbrauchen.

## VERPACKUNGSEINHEITEN

- **Adekit A211 BG / 50 ml** 12 Kartuschen
- **Adekit A211 BG / 50 ml Alubeutel** 24 Kartuschen

## LAGERBEDINGUNGEN

| | | |
|---|---|---|
| Mindesthaltbarkeit* | ■ **Adekit A211 BG** | 9 Monate |
| Lagertemperatur | ■ **Adekit A211 BG** | 15 – 25 °C |
| Angebrochene Gebinde | * Original verschlossene Gebinde, kühl und trocken gelagert<br>■ Angebrochene Gebinde sind stets sofort wieder feuchtigkeitsdicht zu verschließen.<br>■ Das Restmaterial muss so schnell wie möglich aufgebraucht werden. | |

**WEITERE INFORMATIONEN**
Die hier enthaltenen Informationen dienen nur zur allgemeinen Orientierung. Hinweise zu spezifischen Anwendungen sind auf Anfrage bei der technischen Abteilung von Sika Advanced Resins erhältlich. Folgende Dokumente sind zusätzlich verfügbar:
▪ Sicherheitsdatenblatt

**HINWEIS MESSWERTE**
Alle in diesem Datenblatt genannten technischen Werte basieren auf Laborversuchen. Aufgrund von nicht beeinflussbaren Umständen können tatsächlich gemessene Werte abweichen.

**ARBEITSSCHUTZBESTIMMUNGEN**
Für den Umgang mit unseren Produkten bei Transport, Handhabung, Lagerung und Entsorgung sind die wesentlichen physikalischen, sicherheitstechnischen, toxikologischen und ökologischen Daten dem aktuellen Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

**HAFTUNGSAUSSCHLUSS**
Die vorstehenden Angaben, insbesondere die Vorschläge für Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall, vorausgesetzt die Produkte wurden sachgerecht gelagert und angewandt. Wegen unterschiedlichen Materialien und Untergründen sowie abweichenden Arbeitsbedingungen kann eine Gewährleistung eines Arbeitsergebnisses oder eine Haftung, aus welchem Rechtsverhältnis auch immer, weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Hierbei hat der Anwender nachzuweisen, dass schriftlich alle Kenntnisse, die zur sachgemäßen und erfolgversprechenden Beurteilung durch Sika erforderlich sind, Sika rechtzeitig und vollständig übermittelt wurden. Der Anwender hat die Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Anwendungszweck zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikationen bleiben vorbehalten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Im Übrigen gelten unsere jeweiligen aktuellen Verkaufs-, Liefer- und Zahlungsbedingungen. Es gilt das jeweils neueste lokale Produktdatenblatt, das von uns angefordert werden sollte oder im Internet unter www.sika.de heruntergeladen werden kann.

## Kontakt


**SIKA DEUTSCHLAND GMBH**
Business Unit Industry
Stuttgarter Straße 139
72574 Bad Urach
Phone: +49 7125 940-7692
E-Mail: industry@de.sika.com
Website: www.sika.de

**SIKA AUTOMOTIVE FRANCE S.A.S.**
ZI des Béthunes - 15, Rue de l'Equerre
95310 Saint-Ouen-l'Aumône
CS 40444
95005 Cergy Pontoise Cedex - FRANCE
Phone: +33 1 34 40 34 60
Fax: +33 1 34 21 97 87
E-Mail: advanced.resins@fr.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.fr

**Sika S.A.U.**
Carretera de Madrid a Irún – km 14.5
P.I. Congost 28108 Alcobendas (Madrid) - SPAIN
Phone: +34 93 225 16 20
E-Mail: sar-sales@es.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.es

**Sika Italia S.p.A.**
Via Luigi Einaudi 6
20068 Peschiera Borromeo (MI) - Italy
Phone. +39 02 54778111
Fax +39 02 54778 119
E-Mail: info@sika.it
Website: www.sika.it

**Sika Limited**
Head Office, Watchmead – Welwyn
Garden City – AL7 1BQ – United Kingdom
Phone: +44 1707 394444
E-Mail: industry-sales@uk.sika.com
Website: www.gbr.sika.com

**SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA S.R.O.**
Tovarenska 49
953 01 Zlate Moravce - SLOVAKIA
Phone: +421 2 5727 29 33
Fax: +421 37 3000 087
E-Mail: SikaAdvancedResins@sk.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.com

**Sika Industry – Tooling, Resins and Marine**
30800 Stephenson Highway
Madison Heights, Michigan 48071 - USA
Phone: +1 248 588 2270
Fax: +1 248 616 7452
E-Mail: advanced.resins@us.sika.com
Website: www.sikaindustry.com

**SIKA AUTOMOTIVE EATON RAPIDS, INC.**
1611 Hults Drive
Eaton Rapids, Michigan 48827 - USA
Phone: +1 517 663 81 91
Fax: +1 517 663 05 23
E-Mail: advanced.resins@us.sika.com
Website: www.sikaadvancedresins.us

**SIKA MEXICANA SA de CV**
Av. Gustavo Baz #309 Centrum Park
54060 Tlanepantla Estado de MEXICO
Phone: +52 442 238 5800
E-Mail: roman.octavio@mx.sika.com

**SIKA AUTOMOTIVE SHANGHAI CO. LTD.**
N°53 Tai Gu Road
Wai Gao Qiao
Free Trade Zone, Pudong
200131 Shanghai - CHINA
Phone: +86 21 58 68 30 37
Fax: +86 21 58 68 26 01
E-Mail: industry@cn.sika.com
Website: www.sika.cn

**Sika Ltd.**
10 F, Shinagawa Intercity Tower B.
2-15-2 Konan, Minato-ku
Tokyo 108-6110 - JAPAN
Phone: +81 3 6433 2314
Fax: +81 3 6433 2102
E-Mail: advanced-resins@jp.sika.com
Website: www.jpn.sika.com

**SIKA INDIA PVT LTD,**
Plot No. Pap-V-90/1,
Chakan Industrial Area,
Phase-II, Vasuli, Khed, PUNE,
Maharashtra – 410501
E-Mail: info.india@in.sika.com