

Descrição do produto



Araldite Hobby é um adesivo epóxi multiuso, bicomponente de cura rápida a temperatura ambiente. Apresenta alta dureza e tenacidade e é recomendado para a colagem de uma variedade de substratos, incluindo metais, cerâmica, vidros, borracha e plásticos rígidos, com exceção polietileno, polipropileno, Teflon e Nylon. O adesivo é um material versátil desenvolvido para uso tanto artesanal quanto para aplicações industriais/aeroespaciais. É qualificado pela ABR 2-1086.

Aplicações

Antes da utilização do produto, recomendamos a realização de testes prévios para garantir a compatibilidade com os substratos e condições de aplicação.

- Metais
- Cerâmica
- Vidros
- Borracha vulcanizada
- Plásticos

Propriedades

- Cura rápida
- Alta resistência ao cisalhamento e ao descolamento
- Tenaz e resiliente
- Adere a uma grande variedade de materiais

Dados do Produto

		ENDURECEDOR	ADESIVO
Aspecto	Visual	Líquido amarelo	Líquido Opaco
Viscosidade a 25°C ASTM D-2393	mPas	30.000	35.000
Densidade a 25°C ASTM D-972	g/cm ³	1,17	1,17

Propriedades da Mistura

Proporção Peso	Peso	100: 100
Proporção Volume	Volume	100: 100
Pot Life a 25°C Aem 100g ASTM D-2471	Min	4
Viscosidade a 25°C ASTM D-2393	mPas	30.000

Processos de Cura Recomendados

Temperatura	Tempo para manuseio	Tempo mínimo de cura
10°C	35 Minutos	2 horas
15° C	25 Minutos	70 minutos
25° C	20 Minutos	60 minutos
40° C	5 Minutos	25 minutos
60° C	2 Minutos	10 minutos
100° C	1 Minutos	2 minutos

Aplicação do adesivo

Antes da utilização do produto, recomendamos a realização de testes prévios para garantir a compatibilidade com os substratos e condições de aplicação.

A mistura de resina e endurecedor é aplicada com uma espátula na superfície seca e pré-tratada. Uma camada de adesivo de 0,05 a 0,10 mm de espessura apresentará, normalmente, a maior resistência ao cisalhamento da junção. A junção dos substratos deve ser montada assim que o adesivo é aplicado. Contato uniforme das peças é suficiente para se obter uma cura adequada.

Corpos de prova padrões

A menos que especificado contrário, os dados apresentados abaixo foram determinados pela junção de corpos de prova de alumínio padronizados com dimensões de 10 x 2,5 x 1,5 cm. A área de junção foi de 12,5 x 2,5 cm em cada caso.

Propriedades Típicas

Resistência ao Cisalhamento, psi (Mpa) Efeito do tempo e de cura e temperatura

Método de Análise

DIN 53283

<u>Ciclo de cura</u>	<u>Valores</u>
7 dias a 25°C	17,90
24h a 25°C + 30 min a 80°C	34,40

Resistência ao Cisalhamento (Mpa)

Efeitos da Temperatura

Teste realizado 10 minutos após amostra alcançar a temperatura

Método Análise

DIN 53283

<u>Ciclo de Cura</u>	<u>Temperatura Teste</u>	<u>Valores (1)</u>
7 dias a 25°C	-60°C	11,00
	-20°C	10,00
	0°C	10,00
	20°C	16,50
	40°C	18,60
	60°C	7,60
	70°C	3,40
24 horas a 25°C + 30 minutos a 80°C	-60°C	24,00
	-20°C	24,80
	0°C	26,80

20°C	34,40
40°C	29,60
60°C	13,70
70°C	5,50

Resistência ao Cisalhamento (Mpa)

Efeitos Imersão

Ciclo de Cura de 16 horas a 40°C. Imersão por 90 dias nas substâncias abaixo

Método análise

DIN 53283

Propriedades	Valores
Padrão – Como preparado	18,60
IMS	13,70
Gasolina	16,50
Acetato etila (30 dias)	13,70
Ácido acético 10%	15,10
Xileno	17,20
Óleo lubrificante – HD30	16,50
Parafina	15,80
Água @20°C	1,40
Água @90°C	5,50

Resistência ao Cisalhamento, psi (Mpa)

Efeitos da exposição tropical.

40°C, 92% Umidade relativa

Método análise

DIN 53283

Cura	Tempo de exposição	Valores
16 horas a 40°C	0 dias	18,60
	30 dias	24,10
	60 dias	20,60
	90 dias	16,50

Resistência ao Cisalhamento, psi (Mpa)

Testado em substratos metálicos

Curado por 20 minutos a 100°C

Método análise

DIN 53283

Metal ¹	Espessura substrato (mm)	Valores
Aço carbonado	1,0	20,60
Aço inox	1,0	27,50
Aço galvanizado	1,5	12,40
Cobre	1,5	19,30
Latão	1,5	21,30

Superfície desengordurada, sem lixamento ou jateamento

Propriedades elétricas

Propriedades elétricas	Valores
Condutividade térmica, W/mK	0,22
Resistividade superficial, ohms	1,5 e +15
Força dielétrica, V/ml	425
Resistividade volumétrica, Ω.cm	5,70 e +14
Constante dielétrica, @ 50Hz/1KHz/10KHz	4,4/4,4/4,3
Fator de perda, % @ 50Hz/1KHz/10KHz	0,8/0,7/1,0

Armazenamento

Estocar nas embalagens originais, fechadas, em local seco, em temperaturas de 2°C a 40°C. Sob estas condições de armazenamento o produto estará em condições de uso até a validade do mesmo, estipulada na etiqueta do produto.

Informações ecológicas

Um tambor e/ou outro tipo de embalagem vazia que contenha resíduos de resina epóxi ou endurecedor, deve ser manuseada com as mesmas precauções do produto original, e o descarte deve atender aos requisitos legais aplicáveis.

Em caso de um derramamento químico em solo, o mesmo deve ser contido imediatamente a fim de evitar a contaminação do solo e/ou água. Qualquer tipo de descarte ao meio ambiente deve ser evitado.

IMPORTANTE: As informações contidas nesta Ficha Técnica foram obtidas em fontes respeitáveis. Nem a Tekbond e nem as marcas por ela produzida se responsabilizam pelo uso das informações ou pela utilização, aplicação ou processamento do produto aqui descrito. Os usuários deverão permanecer atentos aos possíveis riscos decorrentes da utilização imprópria do produto. Material fornecido pelo exportador do produto.