

TECHNICKÝ LIST**1915**

(živica 1913 + tužidlo 1914)

Popis

1915 je vhodný na lepenie kovov ako je hliník, oceľ, mosadz a ich zliatiny, ako aj ferit a široká škála plastov a kombinácií týchto materiálov.

Je to dvojzložkový systém a vytvrdzuje po zmiešaní do suchého, vysoko pevného a nárazuvzdorného polymérového filmu. Najlepší pomer zmesi je 1:1 (objem) a je možné ho bez problémov získať použitím bežných dvojitéch kartuší.

Výhody •

Rýchle vytvrdnutie znamená krátke časy fixácie a spoľahlivé, úplné vytvrdnutie

- Odoláva nárazom aj odlupovaniu
- Tolerancia odchýlky zmiešavacieho pomeru
- Bez rozpúšťadiel, 100% reaktívna látka

Fyzikálne vlastnosti (kvapalný produkt)

Chemická báza

Modifikovaný metakrylát

Systém vytvrdzovania

2-komponentný systém

Miešací pomer podľa objemu

1 : 1 (živica 1913 : tvrdidlo 1914)

Čas použiteľnosti

6 mesiacov pri 25 °C

Farba

Živica	1913
Tužidlo	1914
Zmes	

Sivobiely priesvitný

Tmavo modro-zelená
Hnedá

Viskozita

Brookfield RVT, Sp.6, 25 °C, 20 ot./min

13 000 – 17 000 mPa•s

(mierne tixotropné)

Hustota

Živica	1913
Tužidlo	1914

~ 1,04 g/cm³~ 1,05 g/cm³

BONDING + SEALING + ENCAPSULATION

Kisling

Vlastnosti vytvrdzovania

Doba spracovateľnosti pri 23°C

1 – 4 minúty

Čas fixácie pri 23 °C (>1 N/mm²)

~ 4 minúty

Funkčný čas pri 23 °C (>10 N/mm²)

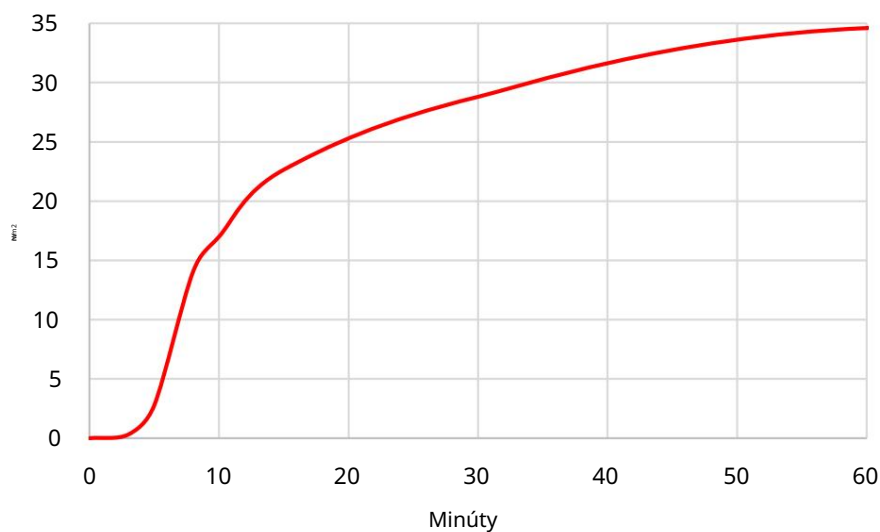
~ 13 minút

Konečná pevnosť pri 23°C

~ 12 hodín

Vybudovaná sila

Pevnosť v šmyku v ťahu pri 23 °C (EN 1465)



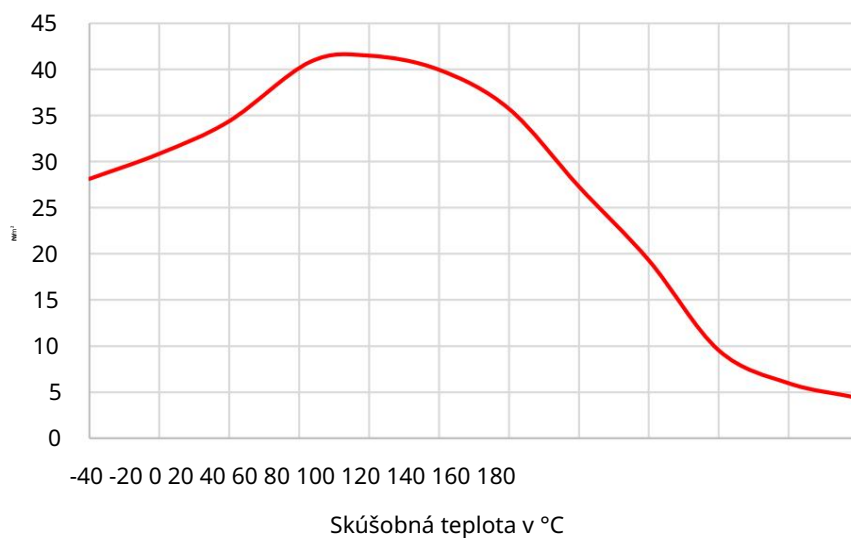
Fyzikálne vlastnosti (vytvrdený produkt)

Tepelný rozsah

- 50 °C až 150 °C

Pevnosť v šmyku v ťahu pri uvedených teplotách na ocelových

plechoch, otryskaných korundom; po 1 hodine pri uvedenej skúšobnej teplote (EN 1465)



**BONDING +
SEALING +
ENCAPSULATION**
Kisling

Bod skleného prechodu Tg (DSC, DIN 65467)	~ 119 °C
Tvrdosť Shore D (DIN EN ISO 868)	~ 80
Pevnosť v ťahu (ISO 527-2/1A) po 24 hodinách pri 23 °C	~ 34 N/mm ²
Predĺženie pri prerhnutí (ISO 527-2/1A) po 24 hodinách pri 23 °C	~ 7 %
E-Modulus (ohýbanie; DIN EN ISO 178) po 24 hodinách pri 23 °C	~ 1200 N/mm ²
Pevnosť v šmyku v ťahu podľa podľa DIN EN 1465	
Vytvrdzovacia a skúšobná teplota: 23 °C; kovy a kompozity otryskané korundom / čistené plasty	
Nehrdzavejúca	~ 33 N/mm ²
oceľ	~ 36 N/mm ²
Oceľ Hliník	~ 38 N/mm ²
Mosadz	~ 29 N/mm ²
Meď	~ 23 N/mm ²
GFRP Epoxid	~ 17 N/mm ²
CFRP	~ 22 N/mm ² (čiastočné prerhnutie vlákna)
ABS	~ 5 N/mm ² (porucha materiálu)
PVC (tvrdé)	~ 4 N/mm ² (porucha materiálu)
Porovnávací index sledovania (CTI)	600
Dielektrická konštanta (ε) pri 50 Hz, 23 °C pri 0,1 MHz, 23 °C	~ 4,0 ~ 3,0
Prierazné napätie	~ 30 kV/mm
Objemový odpor	> 10 ¹⁴ Ω•cm
Povrchový odpor	> 10 ¹⁴ Ω

Preventívne

opatrenia Pre vašu vlastnú bezpečnosť si pozrite informácie v príslušnej karte bezpečnostných údajov a pre správne zaobchádzanie s „pokynmi pre používateľa“.

Informácie v tomto údajovom liste sú založené na výsledkoch nášho výskumu a skúseností. Avšak tu uvedené návrhy týkajúce sa použitia, aplikácie a spracovania produktov (spoločne „metódy“) sú len nezáväznými odporúčaniami.

Je výlučne na užívateľovi, aby určil vhodnosť a bezpečnosť týchto metód na základe konkrétneho účelu užívateľa pri používaní produktov. Predtým, ako sa spoliehate na spoľahlivosť a bezpečnosť akýchkoľvek častí, ktoré sú spojené pomocou produktov, je mimoriadne dôležité, aby používateľ otestoval spoľahlivosť a bezpečnosť častí, ktoré sú spojené. Ak tak neurobíte, môže dôjsť k vážnemu zraneniu osôb. Vzhľadom na to, že používanie produktov je vo výhradnej kontrole kupujúceho, spoločnosť Kisling Corporation výslovne odmieta všetky záruky, výslovné alebo predpokladané, vrátane záruk predajnosti alebo vhodnosti na konkrétny účel, ktoré vyplývajú z predaja alebo používania produktov opísaných v tomto dokumente. Spoločnosť Kisling Corporation výslovne odmieta akúkoľvek zodpovednosť za následné, náhodné alebo iné škody akéhokoľvek druhu, vrátane ušlého zisku. Zodpovednosť spoločnosti Kisling Corporation za škody nepresiahne kúpnu cenu použitých produktov.

TIS_1915_e/PC/04.12.2023