

BUILDING TRUST

FICHE TECHNIQUE

ADEKIT A140-1 / H9940-1

ADHÉSIF EPOXY BI-COMPOSANT

HAUTES PERFORMANCES

APPLICATIONS

Collages de pièces de carrosserie, de structures métalliques (véhicules de compétition) Collage en Aéronautique, collages d'inserts, de structures Composites.

CARACTÉRISTIQUES

- Adhésif Epoxy bi-composant hautes performances durcissant à l'ambiante
- Produit pâteux applicable sur paroi verticale et permettant de combler des jeux d'assemblages importants
- Excellentes performances mécaniques.
- Excellente résistance aux charges dynamiques (vibrations et impacts)
- Produit résistant au vieillissement et aux milieux agressifs

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Composition		RESINE	DURCISSEUR	MÉLANGE	MÉTHODE
Proportion de mélange en poids		100	90		
Proportion de mélange en volume à 25 °C	2	100	100		
Couleur		Beige (BG)	Beige	Beige (BG)	
		Noir (BK)		Noir (BK)	
Densité à 25 °C (KP)		1,38	1,22	-	LT-020
Densité du produit polymérisé à 23 °C		-	-	1,30	ISO 2781
Viscosité à 25 °C	(Pa.s)	950 ^(KP)	380	370	LT-054 / 0.1 s ⁻¹
Pot life à 25°C sur 100 g (KP)	(min)	-	-	25	LT-002
Temps Ouvert sur cordon 7mm à 23°C	(min)	-	-	40	LT-006-B
(KP) Key properties. Ces valeurs sont dans le Certificat d'	Analyses.				

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES (1)

Dureté	(Shore D)	80	ISO 868
Résistance à la traction	(MPa)	30	ISO 527-2
Allongement à la rupture	(%)	4	ISO 527-2
Module de Young	(MPa)	2500	ISO 527-2
Température d'utilisation recommandée	(°C)	15 à 30	
Température de service (2)	(°C)	- 40 à 130	LT-006-B

⁽¹⁾ Polymérisé 16 heures à 70 °C

⁽²⁾ La température de service est définie comme la température à laquelle le produit conserve 80 % de sa Résistance en Traction Cisaillement initiale, après 1000 heures de vieillissement à cette température, cette valeur étant mesurée sur Aluminium, à 23 °C.



TEMPS DE MANIPULATION (1)

À 23 °C	4h	
À 40 °C	1h30	LT-006-B
À 60 °C	30 min	

⁽¹⁾ Le temps de manipulation est défini comme le temps nécessaire pour obtenir une Résistance en Traction Cisaillement, sur Aluminium, à 23 °C, de 1 MPa.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES SUR ASSEMBLAGES (1)

	RÉSISTANCE EN TRACTION CISAILLEMENT À 23 °C (MPa)		
Aluminium 2017A	Initial	20 CF	
(sablé)	Après Cataplasme Humide 7 jours à 70°C/100% HR	16 CF	
	Après 21 cycles D3 ⁽²⁾	16 CF	
Inox 304		23 CF	
(sablé)			
Acier Electro-Zingué		21 CF	
(sablé)			
Acier Electro-Zingué		20 CF	
(nettoyé à l'Acétone)			
ABS		5 SF	
(poncé + Isopropanol)			
PC		2 AF	
(poncé + Isopropanol +			LT-006-B
primaire plastique (3))			
PVC		5 SF	
(poncé + Isopropanol)			
PMMA		3 AF	
(poncé + Isopropanol +			
primaire plastique ⁽³⁾)			
PA6E (N	MPa)	4,5 SF/AF	
(poncé + Isopropanol)			
GFR Polyester (N	MPa)	7 DF	
(nettoyé à l' Isopropanol)			
GFR Epoxy (N	MPa)	17 SCF	
(nettoyé à l' Isopropanol)			

⁽¹⁾ Polymérisé 16 heures à 70 °C

RÉSISTANCE AU PELAGE AU GALET MOBILE À 23°C

Aluminium 2017A	(LN /re)	C	ISO 4578
(sablé)	(kN/m)	6	150 4578



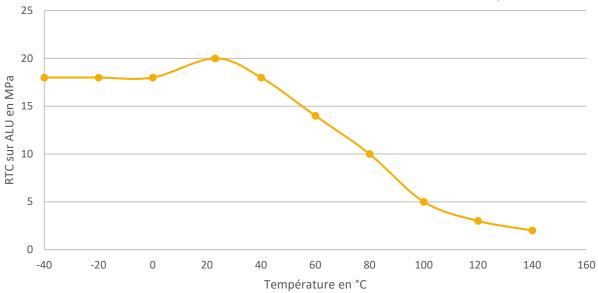
⁽²⁾ Cycle D3 : 16 h à 40 °C/ 95 % HR + 3 h à -20 °C + 5 h à 70 °C/ 50% ± 5 % HR selon la norme ISO 9142.

⁽³⁾ Plastiques poncés, nettoyés à l'Isopropanol et enduits du Primaire Plastique 5069 Sika Advanced Resins.

CF: Cohesive Failure: Rupture de cohésion, AF: Adhesive Failure: Rupture d'adhésion, SF: Substrate Failure: Rupture du substrat

DF : Delamination Failure : rupture par délamination, SCF : Special Cohesive Failure : rupture de cohésion spéciale, selon la norme EN ISO 10365.





MISE EN OEUVRE

- Équipement : L'ADEKIT A140-1, conditionné en cartouches de 50 ml et 400 ml nécessite l'utilisation d'un pistolet manuel ou pneumatique.
 - Pour des applications industrielles nécessitant l'utilisation d'une machine, nous consulter.
- **Préparation des supports** : L'adhésif devra être appliqué sur des surfaces propres et sèches et exemptes d'éléments polluants (graisses, poussières...).
 - Pour le choix d'un dégraissant ou d'un primaire adapté, consulter notre service technique.

PRÉCAUTIONS D'EMPLOI

Il est indispensable lors de la manipulation d'observer strictement les mesures d'hygiène de travail appropriées :

- Locaux ventilés.
- Port de gants, de lunettes et de vêtement de protection

Pour plus d'information, se reporter à la fiche de données de sécurité.

CONDITIONS DE STOCKAGE

La durée de vie de **l'ADEKIT A140-1** est de **12 mois** conservé à l'abri de l'humidité et à une température de $15\,^{\circ}\text{C} - 25\,^{\circ}\text{C}$, dans son emballage d'origine non entamé.

La durée de vie des **ADEKIT H9940-1 Résine et Durcisseur** est de **12 mois** conservés à l'abri de l'humidité et à une température de $15 \, ^{\circ}\text{C} - 25 \, ^{\circ}\text{C}$, dans leur emballage d'origine non entamé.



CONDITIONNEMENT

A140-1 / 50 ml
Boite de 12 cartouches
A140-1 / 400 ml
Boite de 12 cartouches
H9940-1 BG Résine
5 kg

H9940-1 BG Résine + H9940-1 Durcisseur (5 kg + 4.5 kg) KIT H9940-1 BK Résine 0,5 kg, 5 kg, 40 kg

H9940-1 BK Résine + H9940-1 BK Durcisseur (5 kg + 4,5 kg) KIT

■ H9940-1 Durcisseur 6 (0,5 kg + 0,45 kg) KIT 0,45 kg, 4,5 kg, 36 kg

INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Les informations ci-incluses sont données à titre indicatif uniquement. Des conseils sur des applications spécifiques sont disponibles sur demande auprès du service technique de Sika Advanced Resins. Les documentations suivantes sont disponibles sur simple demande : Fiche de données de sécurité.

SOURCES

Toutes les données techniques fournies dans cette fiche produit reposent sur des essais réalisés en laboratoire. Il est possible que les données varient dans des conditions réelles en raison de facteurs indépendants de notre volonté.

INFORMATIONS RELATIVES À LA SANTÉ ET À LA SÉCURITÉ

Pour obtenir des informations et des conseils sur la manipulation, le stockage et la mise au rebut des produits chimiques dans de bonnes conditions de sécurité, les utilisateurs doivent se reporter à la plus récente fiche de données de sécurité contenant des données physiques, écologiques, toxicologiques et relatives à la sécurité.

MENTIONS LÉGALES

Les informations contenues dans le présent document, et en particulier les recommandations portant sur l'application et l'utilisation finale des produits Sika, sont fournies en toute bonne foi et se fondent sur la connaissance et l'expérience que la société Sika a acquises à ce jour de ses produits lorsque ceuxci ont été convenablement stockés, manipulés et appliqués dans le cadre de conditions normales conformément aux recommandations de Sika. En pratique, les différences entre matériaux, substrats et conditions spécifiques sur site sont telles que ces informations ou toute recommandation écrite ou conseil donné n'impliquent aucune garantie quant à la qualité marchande ou à l'aptitude à un emploi spécifique, ni aucune responsabilité émanant d'un lien juridique. L'utilisateur du produit doit le tester afin de vérifier qu'il convient à l'application prévue et à la finalité visée. Sika se réserve le droit de changer les propriétés de ses produits. Les droits de propriété des tiers doivent être respectés. Toutes les commandes sont acceptées sous réserve de nos conditions de vente et de livraison en vigueur. Les utilisateurs doivent impérativement consulter la version la plus récente de la fiche technique disponible dans leur pays pour le produit concerné, qui leur sera remise sur demande.



CONTACTS

SIKA DEUTSCHLAND GmbH

Stuttgarter Straße 139 72574 Bad Urach – GERMANY Tel.: (+49) 7 125 940 492 Fax. : (+49) 7 125 940 401 E-mail: tooling@de.sika.com

Website: www.sikaadvancedresins.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

Tel.: (+33) 1 344 034 60 Fax: (+33) 1 342 197 87

E-mail: advanced.resins@fr.sika.com Website: www.sikaadvancedresins.fr

AXSON TECHNOLOGIES SPAIN, S.L.

Polígon Industrial Congost - Guardaagulles, 8 08520 LES FRANQUESES DEL VALLES – SPAIN

Tel.: (+34) 932 25 16 20 E-mail: spain@axson.com

Website: www.sikaadvancedresins.es

AXSON ITALIA S.R.L

Via Morandi 15 21047 Saronno (Va) - ITALY Tel.: (+39) 02 9670 2336 Fax: (+39) 02 9670 2369 E-mail: axson@axson.it

Website: www.sikaadvancedresins.it

AXSON UK Ltd

Unit 15 Studlands Park Ind. Estate Newmarket Suffolk, CB8 7AU – UNITED KINGDOM

Tel.: (+44) 1638 660 062 Fax: (+44) 1638 665 078 E-mail: sales.uk@axson.com

Website: www.sikaadvancedresins.uk

SIKA AUTOMOTIVE SLOVAKIA s.r.o.

95301 ZLATE MORAVCE - SLOVAKIA Tel: (+421) 376 422 526 Fax: (+421) 376 422 527 E-mail: axson.sk@axson.com

Web site: www.sikaadvancedresins.sk

SIKA ADVANCED RESINS US

30800 Stephenson Highway Madison Heights, Michigan 48071 – USA Tel.: (+1) 248 588-2270

Fax: (+1) 248 577-0810 E-mail: axsonmh@axson.com Web site: www.sikaadvancedresins.us

SIKA AUTOMOTIVE MEXICO S.A. DE C.V.

Ignacio Ramírez #20 Despacho 202 Col. Tabacalera C.P. 06030 CDMX – MEXICO Tel.: (+52) 55 5264 4922 Fax: (+52) 55 5264 4916 E-mail: marketing@axson.com.mx Website: www.sikaadvancedresins.mx

SIKA AUTOMOTIVE SHANGHAI CO. Ltd

N°53 Tai Gu Road Wai Gao Qiao Free Trade Zone, Pudong 200131 Shanghai - CHINA Tel.: (+86) 21 5868 3037 Fax: (+86) 21 5868 2601

E-mail: marketing.china@axson.com Website: www.sikaadvancedresins.cn

SIKA JAPAN Ltd

2-5-12 Onishi Okazaki Aichi 444-0871 – JAPAN Tel.: (+81) 564 26 2591 Fax: (+81) 564 26 2593 E-mail: sales.japan@axson.com Website: www.sikaadvancedresins.jp

AXSON INDIA Pvt. Ltd.

Office n°8, Building Symphony C - 3rd Floor Range Hills Road Bhosale Nagar PUNE 411 020 - INDIA Tel: (+ 91) 20 25 56 07 10 Fax: (+ 91) 20 25 56 07 12

E-mail: info.india@axson.com Website: www.sikaadvancedresins.in

