

TEKNISKA DATA FÖR LIM AR 2030 KTE/9TX

AR2030 KTE/9TX är ett värmehärdande lim, baserat på en blandning av fenoler och modifierande substanser, uppblandat ofarligt lösningsmedel. Limmet används i limningsprocesser när olika sorters belägg ska limmas på metall, särskilt om beläggen innehåller mer än 10% grafit. Med hänsyn till produktens fysikaliska egenskaper bör den appliceras medelst bstrykning, den mest lämpade maskinen för detta är Euro.Rigans bstrykningsmaskin typ PSM 02-03 (för belägg).

FYSIKALISKA EGENSKAPER

Färg	Bärnstensfärgad/Röd
Kubikinnehåll	32 – 38%
Viskositet	75 – 95 sec. Ford Cup 6 mm diameter vid 21 grader Celsius
Densitet	0,90 – 0,96 g/mc vid 21 grader Celsius

Obs! Produkten är tixotrop – viskositeten kan minska under användning.

VULKANISERING CYKEL

Läs punkterna Användningsmetod, Allmänna observationer och Vulkanisering

VULKANISERING

Lim AR2030 KTE/9TX vulkaniseras efter cirka 12 minuter vid ett konstant tryck på 10 kg/cm².

VÄTSKEBESTÄNDIGHET

Efter vulkanisering smälter inte limmet i vatten, hydraulvätskor, andra kemiska vätskor i bilar, alkoholer eller ketoner.

ANVÄNDNINGSMETOD

1. Metallytor måste sandblästras och avfettas. Sandblästringen förbättrar både den mekaniska limningen och den totala ytan.
2. Applicera ett lager lim på belägget. Lagret bör vara 30-40 micron tjockt.
3. Låt limmet torka (minst 8 timmar i rumstemperatur, eller 10 minuter i 80 grader Celsius). Limmet bör vara torrt, inte kladdigt, och kunna lösas i lösningsmedel.
4. Pressa samman komponenterna som ska limmas med ett konstant tryck av 8-10 kg/cm² (böjliga belägg) eller 12-15 kg/cm² (stela belägg). Trycket skall hållas konstant under hela limningsprocessen.
5. Det korrekta förhållandet mellan tid och temperatur visas med blå färg i Grafik: Vulkanisering (sid 2). Maxvärdet under limningsprocessen skall vara 185 grader Celsius. Överskridet maxvärde kan orsaka skörhet i limmet och därmed minskad skjuvhållfasthet.

LIMHÅLLFASTHET

Tester har visat att limhållfastheten vanligtvis är starkare än friktionsmaterialets kohesion, både vid rumstemperatur och vid högre temperatur.

TEKNISKA DATA FÖR LIM AR 2030 KTE/9TX

LABORATORIETEST AV SKJUVHÅLLFASTHETEN

Referens norm: FIAT 9.55709-SAE J1523

Test på bromsrör

- 100 mm x 25 mm x 0,8 mm // limningsyta 3,25 cm².
- FEPO4I stål, antingen sandblästrat och avfettat, sandpapprat eller kemiskt rengjort.

Skjuvhållfasthet vid rumstemperatur	>= 100 Kg/cm ²
Skjuvhållfasthet vid 200 grader Celsius	>= 40 Kg/cm ²
Skjuvhållfasthet vid rumstemperatur på åldrade rör	>= 80 Kg/cm ²
Skjuvhållfasthet vid 200 grader Celsius på åldrade rör	>= 40 Kg/cm ²

Limmet AR2030 KTE/9TX uppfyller dessa krav.

Test på bromsbackar

Referensnorm: FIAT 5.00608

Brytpunkt: >= 20 daN/cm²

Limmet AR2030 KTE/9TX uppfyller dessa krav.

Övriga referensnormer som kan användas: SAE J840 eller UNI ISO 6312

ANTÄNDNINGSTEMPERATUR

Limmet AR2030 KTE/9TX är BRANDFARLIGT.

Får ej användas i närheten av gnistor eller öppen eld.

Antändningstemperatur är 17 grader Celsius.

LÖSNINGSMEDEL

Limmet AR2030 KTE/9TX bör ej förtunnas vid strykning. Förtunning bör endast ske om en väsentlig ökning av viskositeten inträffar under strykningen (p.g.a. naturlig förångning av lösningsmedlet).

Produkten kan förtunnas med MEK/etanol/metanol/isopropanol. Förtunning måste ske under omrörning.

Samma lösningsmedel kan användas vid rengöring av utrustning.

FÖRVARING

Förvara limmet AR2030 KTE/9TX torrt och svalt (+4 - +23 grader Celsius) i väl tillsluten förpackning. Hållbar minst 12 månader från tillverkningsdatumet.

HÄLSA OCH SÄKERHET

Se informationsbladet för materialsäkerhet.

TEKNISKA DATA FÖR LIM AR 2030 KTE/9TX

OBSERVERA

Alla kända fakta om produkten och dess komponenter har tagits i beaktande i detta informationsblad, men det är ändå kundens ansvar att fastställa lämpligheten av produkten för det önskade ändamålet. Vi rekommenderar starkt att tester görs på varje typ av belägg innan det används i produktion.

ALLMÄNNA OBSERVATIONER

De tekniska data som återfinns ovan bör betraktas som allmänna och användas som riktlinjer.

Tillverkare bör själva säkerställa att rätt förhållande mellan tid och temperatur råder vid limning.

Modifieringar av betingelserna beskrivna under "Vulkanisering" är möjliga och ibland nödvändiga, beroende på vilket friktionsmaterial som ska limmas på metallen.

Kontakta gärna vår tekniska support (rd@eurorigan.com) med frågor så hjälper de till att hitta den bästa lösningen. Kunskap om de bästa tillvägagångssätten får man bara genom erfarenhet.

Den korrekta förhållandet mellan tid och temperatur under limningsprocessen återfinns i diagrammet Grafik: Vulkanisering och representeras av den ljusblå linjen. Det torkade limlagret bör vara 30-40 mikron.

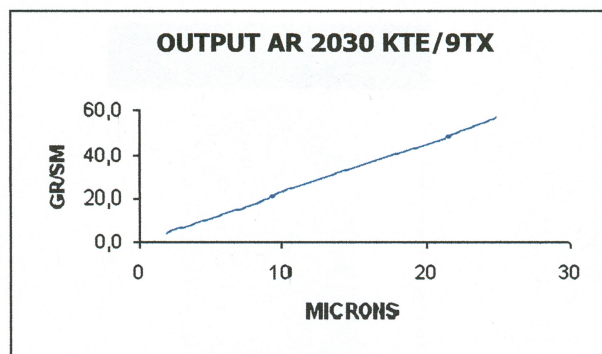
Variation av tjockleken på limlagret är möjligt och ibland nödvändigt beroende på friktionsmaterialets egenskaper vad gäller porositet och absorption.

GRAFIK: EFFEKT

Här presenteras en studie över hur mycket lim, i gram (G), som behövs per kvadratmeter (square meters = SM) för att säkerställa ett torkat limlager uppmätt i mikron (microns).

Grafiken visar naturligtvis ett teoretiskt utfall. Det faktiska utfallet är beroende av appliceringssystemet, miljöfaktorer, erfarenhet o.s.v.

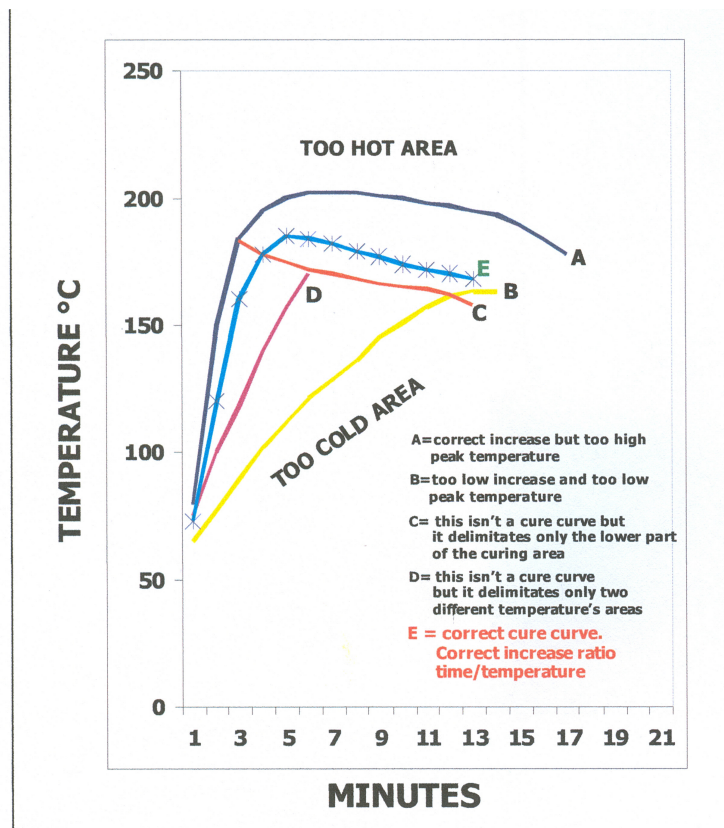
MICRONS	G/SM
2	4,5
2,5	5,6
3	6,8
3,5	7,9
4	9,0
4,5	10,1
5	11,3
6	13,5
8	18,0
10	22,5
13	29,3
16	36,1
20	45,1
25	56,3



TEKNISKA DATA FÖR LIM AR 2030 KTE/9TX

GRAFIK: VULKANISERING

Den ljusblå linjen representerar det korrekta förhållandet mellan tid och temperatur (linje E).



Översatt till svenska, från den italienska översättningen till engelska, av
Bennetter Trading AB 2008-09-30 u.p.a.

Bennetter Trading AB

Torsgatan 45

113 37 Stockholm

Tel 08-755 47 51

Fax 08-753 01 71

Info.sales@bennetter.se

www.bennetter.se