

## SELON 502

### ОПИСАНИЕ

SELON 502 – высокопрочный акриловый клей, который предназначен для склеивания металлов, пластиков, дерева, стекла и композитов между собой и другими материалами. SELON 502 - уникальный двухкомпонентный клей. Применяется исключительно в картриджах, перед нанесением необходимо тщательное смешивание компонентов, например, в специальной насадке. Поверхности перед нанесением клея должны быть обезжирены и очищены, удалена влага.

Свойства клея	Химические свойства
Цвет: серый флуоресцентный	Сталь-сталь через 7 дней
Вязкость, 25°C, Брукфильд 20: 3000 мПас	Пластина в воздухе 283 кг/см <sup>2</sup> - 0%
Плотность, г/мл: 1,01	Бензин 246 кг/см <sup>2</sup> - 13%
Рабочая температура: -55°C +125°C	Вода 225 кг/см <sup>2</sup> - 20%
Первоначальное схватывание: 3-5 мин.	Каустич.сода 10% 223 кг/см <sup>2</sup> - 21%
Время ручной прочности: 30-60 мин.	Ксилен 195 кг/см <sup>2</sup> - 31%
Полная прочность: 24 часа	Этил ацетат 91 кг/см <sup>2</sup> - 68%

Результаты, указанные выше, получены при следующей подготовке поверхности:

Сталь: обработана шкуркой, очищены ацетоном и высушены в течение 24 часов перед нанесением клея.

Другие материалы: в течение 24 часов до нанесения клея поверхности должны быть очищены трихлорэтиленом, затем ацетоном.

Пластики: в течение 24 часов до нанесения клея поверхности должны быть очищены метанолом.

Таблица 1		Таблица 2	
Прочность на разрыв, кг/см <sup>2</sup>		Прочность К/Н	
Сталь-сталь	276	Алюминий (отпескоструенный)-алюминий	>5.00
Хромир.цинк-хромир.цинк	180	Алюминий (хромированный)-алюминий	>5.00
Никель-никель	193	Нержав.сталь (отпескоструенная)-алюминий	>5.00
Латунь-латунь	228	Нержав.сталь-нержав.сталь	>5.00
Нержав.сталь-нержав.сталь	204	Алюминий (хромированный)-акрил*	3.18

Алюминий-алюминий	224	Алюминий (хромированный)- поликарбонат*	3.00
Цинк-цинк	214	Акрил-акрил*	2.12
ПВХ-ПВХ	35*	Поликарбонат – поликарбонат*	3.07
Полиэфир-полиэфир	31		
АБС-АБС	47	*Отмеченные материалы трудно поддаются склеиванию. Необходимо тестирование	
Стекло	50	Площадь склеиваемых образцов - 6,45см <sup>2</sup>	

### ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ

Все поверхности должны быть обработаны шкуркой средней зернистости, очищены изопропиловым спиртом, осушены.

Нельзя использовать для очистки поверхностей материалы на нефтяной основе, такие как денатурат, или уайт-спирит, т.к. эти очистители увеличивают время полимеризации и ухудшают качество склеивания. Степень подготовки поверхностей зависит от обычной практики на производстве.

Тестируемые металлы остаются не поврежденными при растяжение более 80 кг/см<sup>2</sup>, точность тензометра 5 Кп,