



**ADESIVO STRUTTURALE**

# A-70/71

*Adesivo universale bicomponente a base di resina epossidica liquida senza solventi, polimerizzabile a temperatura ambiente o a temperatura moderata. La sua leggera tixotropia permette il riempimento delle asperità per realizzare giunti con la maggiore superficie di incollaggio possibile. Facile da applicare, è idoneo per l'impiego con un'ampia gamma di materiali.*

## CARATTERISTICHE GENERALI

★ **Versatile**

L'adesivo A-70/71 permette di realizzare giunti incollati strutturali di una ampia classe di materiali: metalli, ceramica, porcellana, calcestruzzo, vetro, vetroresina, cuoio, laminati melamminici, PVC rigido, gomma, legno, ecc..

★ **Facile da applicare**

Grazie alla sua consistenza pastosa e leggera tixotropia l'adesivo A-70/71 può essere applicato con spatola, pennello, rullo, per colata con dosatrici e distributrici automatiche. Sopporta errori di miscelazione dei componenti fino al 15%. La polimerizzazione avviene a temperatura ambiente e può essere accelerata con un blando riscaldamento.

★ **Elevate proprietà adesive**

A-70/71 ha eccellenti capacità adesive ed è quindi idoneo alla realizzazione di incollaggi strutturali dei materiali più vari. Lo spessore del giunto consigliato è di 0,1-0,5 mm ma il prodotto tende a riempire i vuoti della superficie del materiale offrendo una eccellente continuità del giunto.

★ **Giunti flessibili e resistenti**

Grazie alle caratteristiche meccaniche della resina che lo compone, l'adesivo A-70/71 consente la realizzazione di giunti in grado di sopportare egregiamente vibrazioni ed urti.

## NORME DI USO

★ **Progettazione del giunto**

Per offrire i migliori risultati da un incollaggio è indispensabile che questo sia realizzato in modo da poter sfruttare al meglio le proprietà dell'adesivo. Questo significa che bisogna perseguire il risultato di ottenere sotto sforzo la rottura dell'adesivo (rottura della coesione) e non quella della adesione. In particolare è indispensabile che il giunto lavori a taglio, per trazione o per compressione o con sollecitazione bilanciata e non si verifichi il caso di sollecitazione eccentrica per trazione o per "peeling".



★ **Preparazione delle superfici**

Le superfici da incollare debbono essere sempre pulite e ben sgrassate. Per alcuni casi è sufficiente la pulizia, mentre per altri casi è opportuno ricorrere a trattamenti meccanici. In generale si consiglia una leggera carteggiatura o, meglio ancora per alcuni metalli, la sabbiatura delle superfici da incollare. Per la preparazione di superfici in casi particolarmente impegnativi si consiglia di contattare il ns servizio tecnico.

**DATI TECNICI**

**RAPPORTO DI MISCELAZIONE**

	PROPORZIONE:	IN PESO	IN VOLUME
Adesivo _____		100	100
Indurente _____		80	100

**CARATTERISTICHE DELLA MISCELA**

Aspetto: \_\_\_\_\_ leggermente lattiginoso  
Viscosità a 25 °C: \_\_\_\_\_ ca 30 Pas  
Tempo di lavorabilità a 20 °C: \_\_\_\_\_ 60 ÷ 90 min. ( per 100 g di prodotto)

**CONDIZIONI DI INDURIMENTO**

a 20 °C: \_\_\_\_\_ 10 ÷ 16 ore  
a 40 °C: \_\_\_\_\_ 4 ÷ 6 ore  
a 60 °C: \_\_\_\_\_ 60 ÷ 90 min  
a 80 °C: \_\_\_\_\_ 30 ÷ 40 min

**CARATTERISTICHE DOPO L'INDURIMENTO DELL'INCOLLAGGIO**

Spessore consigliato del giunto: \_\_\_\_\_ 0,1 ÷ 0,5 mm  
Coeff. di dilatazione termica lineare: \_\_\_\_\_ 60 - 10/ °C  
Resistenza a taglio sotto trazione di incollaggio di diversi materiali:  
Alluminio (Anticorodal 100 B): \_\_\_\_\_ 26 ÷ 30 N/mm<sup>2</sup>  
Acciaio al carbonio 37.11: \_\_\_\_\_ 25 ÷ 28 N/mm<sup>2</sup>  
Acciaio inossidabile V4A: \_\_\_\_\_ 20 ÷ 25 N/mm<sup>2</sup>  
Rame: \_\_\_\_\_ 20 ÷ 25 N/mm<sup>2</sup>  
Ottone: \_\_\_\_\_ 19 ÷ 23 N/mm<sup>2</sup>  
Resistenza alla temperatura sotto carico a breve termine (ore): \_\_\_\_\_ da - 60 °C a +60 °C  
Resistenza alla temperatura non sotto carico o con carico breve (sec): \_\_\_\_\_ da - 60 °C a +80÷100 °C  
- per prudenza, in un incollaggio, la resistenza al taglio sotto carico a lungo termine (anni) ammissibile deve considerata al 20/25% di quella a breve termine -



## CARATTERISTICHE MECCANICHE DEI SISTEMI COMPLETAMENTE INDURITI

Resistenza a flessione

per urto (UNI 4276): \_\_\_\_\_  $6 \div 8$  KJ/m<sup>2</sup>

Resistenza flessione (UNI 7219): \_\_\_\_\_  $70 \div 80$  N/mm<sup>2</sup>

Resistenza a compressione (UNI 4279): \_\_\_\_\_  $70 \div 80$  N/mm<sup>2</sup>

Resistenza a trazione (UNI 5819): \_\_\_\_\_  $42 \div 48$  N/mm<sup>2</sup>

Allungamento a rottura (UNI 5819): \_\_\_\_\_  $3 \div 4$  %

Temperatura di transazione

vetrosa (TA 3000): \_\_\_\_\_  $50 \div 60$  °C