

## Araldite® 2012 (AW 2104/HW 2934)

### Adesivo epossidico in pasta a due componenti

#### Proprietà principali

- Alta resistenza al taglio e allo spellamento
- Duro e resiliente
- Polimerizzazione rapida
- Unisce un'ampia gamma di materiali

#### Descrizione

L'Araldite 2012 è un adesivo liquido ad alta viscosità di grande resistenza e durezza, multifunzionale, a due componenti, che polimerizza rapidamente a temperatura ambiente.

È adatto per legare una vasta gamma di metalli, ceramiche, vetro, gomma, plastica rigida e la maggior parte dei materiali di uso comune. È un adesivo versatile, sia per uso artigianale sia per la maggior parte delle applicazioni industriali.

#### Dati sul prodotto

Proprietà	2012/A	2012/B	2012 (miscelato)
Coloro (visivo)	opaco	giallo pallido	giallo pallido
Peso specifico	1,16-1,18	1,15-1,18	ca 1,8
Viscosità (Pas)	25-45	20-40	tipicamente 25-35
Durata lattina (100 gr a 25°C)	-	-	4 minuti
Scadenza (2 - 40°C)	3 anni	3 anni	-

#### Lavorazione

##### Pre-trattamento

La forza e la tenuta di un legame dipendono dal corretto trattamento delle superfici da unire.

Per prima cosa, le superfici da unire devono essere pulite con un buon agente sgrassante come l'acetone, il tricloroetilene o un agente sgrassante appropriato per poter rimuovere qualsiasi traccia di olio, grasso o sporco. Non usare mai alcool, benzina (petrolio) o solventi.

I legami più forti e più durevoli si ottengono tramite abrasione meccanica o incisione chimica ("decapaggio") delle superfici sgrassate. L'abrasione deve essere seguita da un secondo trattamento sgrassante.

Rapporto di miscelazione	Parti in peso	Parti in volume
Araldite 2012/A	100	100
Araldite 2012/B	100	100

La resina e l'induritore devono essere mescolati fino a formare una miscela omogenea.

La resina e l'induritore sono disponibili anche in cartucce con miscelatori incorporati e possono essere applicati come adesivo pronto all'uso con l'aiuto degli utensili consigliati dalla Vantico.

### Applicazione dell'adesivo

La miscela resina/induritore è applicata con una spatola sulle superfici da unire, pre-trattate ed asciutte. Uno strato di adesivo, dello spessore compreso tra 0,05 e 0,10mm, conferirà solitamente al legame la maggiore resistenza al taglio da sovrapposizione.

I componenti di unione devono essere assemblati e imbrigliati subito dopo l'applicazione dell'adesivo. Una pressione di contatto uniforme su tutta l'area unita assicurerà un'ottima polimerizzazione.

### Lavorazione a macchina

Le società specializzate del settore hanno sviluppato attrezzature di misurazione, miscelatura e applicazione che consentono la lavorazione di grandi quantitativi di adesivo.

La Vantico sarà lieta di consigliare i clienti sulla scelta dell'attrezzatura adatta ai loro bisogni specifici.

### Manutenzione dell'attrezzatura

Tutti gli attrezzi devono essere puliti con acqua calda e sapone prima che i residui di adesivo abbiano il tempo di polimerizzare. La rimozione di residui induriti è un'operazione difficile, che richiede parecchio tempo.

Se per la pulizia vengono utilizzati solventi quali l'acetone, gli operatori devono adottare le dovute precauzioni ed evitare, inoltre, il contatto con la pelle e gli occhi.

### Tempi di resistenza minima al taglio da sovrapposizione

Temperatura	°C	10	15	23	40	60	100
Tempo di indurimento per raggiungere	ore	-	-	-	-	-	-
LSS > 1N/mm <sup>2</sup>	minuti	35	20	20	5	2	<1
Tempo di indurimento per raggiungere	ore	-	-	-	-	-	-
LSS > 10N/mm <sup>2</sup>	minuti	120	70	61	25	10	2

LSS = Resistenza a taglio da sovrapposizione.

### Caratteristiche dopo indurimento

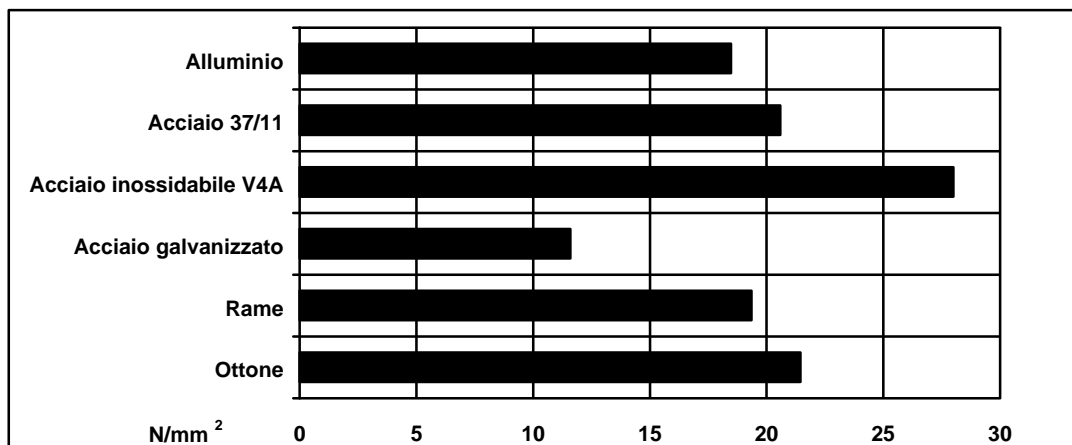
Se non altrimenti indicato, i valori riportati più oltre sono stati ottenuti in seguito ai test cui sono stati sottoposti campioni standard, prodotti dall'unione a sovrapposizione di strisce in lega di alluminio, di dimensioni 170 x 25 x 1,5 mm. In ogni caso, l'area da unire era di 12,5 x 25 mm.

I valori sono stati ottenuti utilizzando metodi di prova standard con lotti di produzione tipici. Tali valori vengono forniti esclusivamente come informazioni tecniche e non costituiscono specifiche sul prodotto.

### Resistenze minime al taglio da sovrapposizione di giunture metallo-metallo tipiche (ISO 4587)

Indurimento per 16 ore a 40°C e testato a 23°C

Pre-trattamento - Sabbiatura a getto meccanico

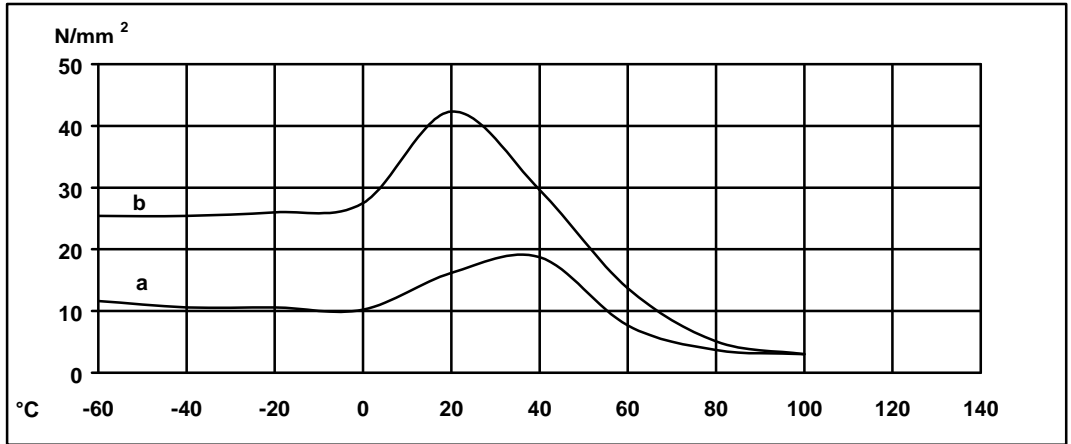


**Resistenza al taglio da sovrapposizione rispetto alla temperatura (ISO 4587) (valori medi tipici)**

Indurimento: (a) = 7 giorni /23°C; (b) = 24 ore/23°C + 30 minuti /80°C

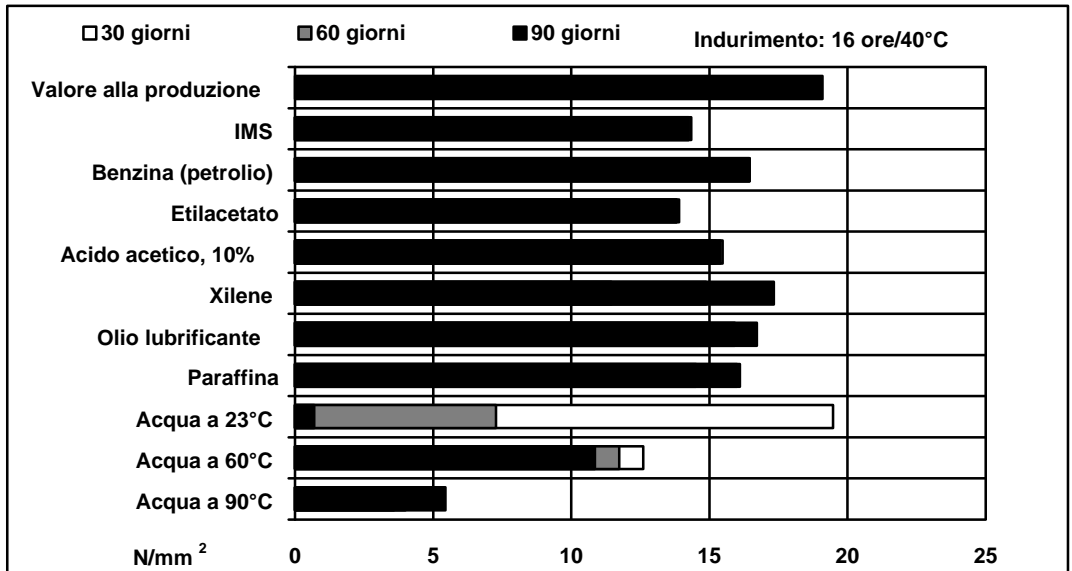
**Prova di spelamento da rullo (ISO 4578)**

Indurimento: 48 ore /20°C    16 ore /40°C    2 ore /80°C  
 3,5 N/mm            5,5 N/mm            5,5 N/mm



**Resistenza al taglio da sovrapposizione rispetto all'immersione in vari mezzi (valori medi tipici)**

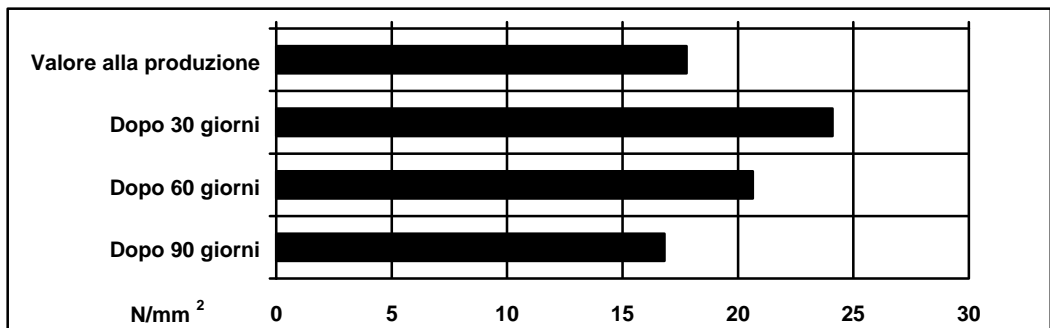
Se non altrimenti indicato, la resistenza al taglio da sovrapposizione è stata determinata dopo l'immersione per 90 giorni a 23°C



**Resistenza al taglio da sovrapposizione rispetto alle condizioni atmosferiche tropicali**

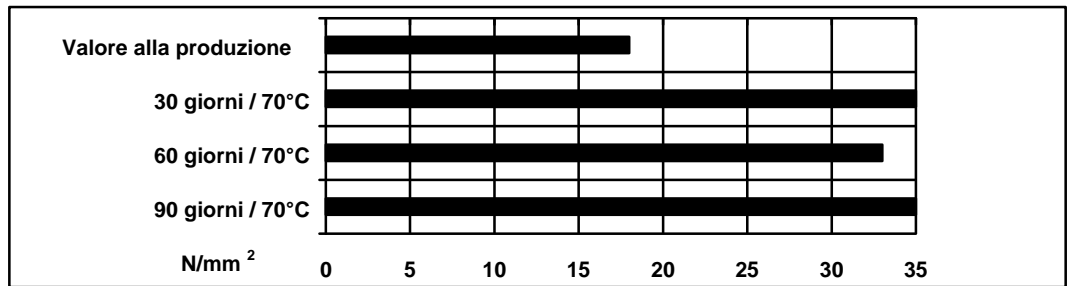
(40/92, DIN 50015; valori medi tipici)

Indurimento: 16 ore/40°C; Test: a 23°C



## Resistenza al taglio da sovrapposizione rispetto all'invecchiamento termico

Indurimento 16 ore/40°C



### Immagazzinaggio

L'Araldite 2012/A e l'Araldite 2012/B possono essere immagazzinate fino a 3 anni a temperatura ambiente a condizione che i componenti vengano immagazzinati in contenitori sigillati. La data di scadenza è indicata sull'etichetta.

### Precauzioni di maneggiamento del prodotto

#### Avvertenza

I prodotti Vantico non sono considerati nocivi purché ci si attenga alle normali precauzioni di maneggiamento adottate per tutte le sostanze chimiche. Le sostanze non polimerizzate non dovranno, ad esempio, venire a contatto con cibi o utensili da cucina, e si dovranno prendere le misure necessarie per evitare che vengano a contatto con la pelle, che potrebbe provocare inconvenienti alle persone di pelle particolarmente sensibile. Si consiglia di indossare sempre guanti protettivi di gomma o di plastica, e di indossare occhiali protettivi. Al termine dei turni di lavoro, si raccomanda di pulire la pelle lavandosi con acqua calda e sapone. Evitare l'uso di solventi. Asciugarsi con asciugamani di carta monouso, e non di stoffa. Verificare che la zona di lavoro sia ben ventilata. Le precauzioni descritte sono dettagliate nell'opuscolo "Precauzioni di sicurezza da adottare con le sostanze plastiche della Vantico" (Pubblicazione N. 24264) e sulle schede tecniche relative a ogni prodotto. Per ulteriori dettagli, si consiglia di fare riferimento a dette pubblicazioni, disponibili su richiesta.

Vantico  
Adhesives and Tooling

Ogni istruzione relativa all'uso dei nostri prodotti, sia scritta che orale, si basa sui test e sull'esperienza da noi ottenuta ed è ritenuta completamente affidabile. Indipendentemente da tali istruzioni, spetta al Cliente la responsabilità di confermare l'idoneità del prodotto all'applicazione. Poiché non è possibile controllare l'applicazione, l'utilizzo o la lavorazione dei prodotti, si declina qualsiasi responsabilità in merito. Il Cliente dovrà assicurare che l'utilizzo dei prodotti non violerà nessun diritto di proprietà intellettuale di terzi. Garantiamo che i nostri prodotti sono privi di difetti in conformità e soggetti alle Condizioni generali di vendita.

Vantico Srl  
Strada Statale 233  
Km 20.5  
21040 Origgio (VA)  
Italy  
Tel: +39 02 96 65 2685  
Fax: +39 02 96 70 1157  
www.vantico.com

© Vantico, 2000  
© Marchio registrato della Vantico AG, Basilea, Svizzera.