



**SAMSON KAMNIK d.o.o.**  
**KOVINARSKA C.28, SI-1240 KAMNIK, SLOVENIJA**  
Tel: ( 01) 83 17 255, ( 01) 83 19 260 Fax: ( 01) 83 17 179  
E-mail : samson@samson-kamnik.si

## VEZIVO EPOX 210 A+B

je visokokakovostno univerzalno vezivo na osnovi epoksidnih smol, primerno predvsem za:

- lepljenja najrazličnejših materialov, predvsem kovin, lesa, kamna, marmorja, betona, stekla, plastik (razen PE, PP, PTFE).
- izdelavo s steklenimi, ogljikovimi in kevlarjevimi vlakni ojačanih elementov, kot n.pr. avtomobilskih in letalskih prototipov, muzejskih replik ipd.
- kot zalivna masa za izdelavo kalupov za orodja
- izdelavo industrijskih tlakov
- ulivanje kipov, štukatur ipd.
- zalivanje fug oz. stičenje pri polaganju betonskih tlakovcev in naravnega kamna
- kot zalivna masa za fiksiranje elementov v elektroniki

## PREDNOSTI

Visoka natezna in tlačna trdnost.

Nizka viskoznost, zato ga je možno mešati z veliko količino inertnega polnila, kamena moka, smukec, kovinski in keramični prah.

Odpornost utrjenega veziva proti vodi, olju in razredčenim kemikalijam.

## LASTNOSTI

Mešalno razmerje A : B	2:1 utežni deli
Viskoznost komponent pri 25°C	A: 500 –900 mPa.s B: 250 mPa.s
Viskoznost zmesi po 5 min. pri 25°C	pribl. 600 mPa.s
Čas uporabnosti zmesi pri 20°C: pri količini 100 g pri količini 200 g	30 minut 11 minut
Utrjevanje	odvisno od skupne količine veziva in tipa polnila, od 6 do 24 h, končna trdnost po 24 h
<b>MEHANSKE LASTNOSTI UTRJENEGA VEZIVA</b>	
Natezna trdnost	40 N/mm <sup>2</sup>
Raztezek pri pretrganju	4-5 %
Modul elastičnosti	2300 N/mm <sup>2</sup>

Skladiščenje: v dobro zaprti originalni embalaži pri +10°C do +25°C

Rok uporabnosti: 6 mesecev

## **Način uporabe**

**ULIVANJE:** pri večjih količinah veziva moramo upoštevati bistveno hitrejše strjevanje mase, zlasti, če uporabljamo vezivo brez polnil.

Kot material za kalup priporočamo silikonki kavčuk MODRIN. Modrin je samoločljiv zato zanj ni potreben ločevalec. Za vse ostale materiale uporabimo ločevalec V ali S.

**LEPLJENJE:** površine, ki jih lepimo, najprej očistimo vseh nečistoč (olja, maščob, ostankov barv in lakov) in jih odprašimo. Biti morajo suhe. Kovinske površine ne smejo biti korodirane. Površine pred lepljenjem nahrapimo z žično ščetko, brusnim papirjem ipd. Za razmaščevanje neporoznih površin uporabljamo bencin, aceton, trikloretilen ipd. Poroznih površin ne razmaščujemo z uporabo topil. Lepilo v večjih embalažah pred lepljenjem dobro premešamo. Lepilo pripravimo z mešanjem komponent v predpisanem razmerju. Homogeno premešano lepilo naneseemo na eno izmed površin. Površini spojimo in, če je potrebno, fiksiramo. Madeže lepila odstranimo z enim od zgornjih topil, dokler so še sveži. Smole ne redčimo!

### **OPOZORILO:**

Pri občutljivi koži se lahko pojavijo alergije, zato priporočamo uporabo zaščitne kreme in rokavic.

Ti podatki so plod naših dosedanjih izkušenj. Navodila so prirejena za tipične primere. Pri posebnih primerih in izjemnih razmerah ne moremo prevzeti nikakršne odgovornosti za uspeh pri vašem delu. Upamo, da vam bodo ta navodila v pomoč pri delu z našimi izdelki. V primeru nejasnosti oziroma dodatnih vprašanj vam je na razpolago naša tehnična služba.