

Acribond 3515NG

Техническая информация

Сентябрь 2026

Основная информация:

Клей Acribond 3515NG – это двухкомпонентный акриловый клей с соотношением компонентов 10:1 отверждаемый после смешивания при комнатной температуре. После смешивания клей имеет синий цвет, а после отверждения представляет собой полимер тёмно-зелёного цвета. Клей предназначен для прочного соединения металлов, пластиков (кроме ПП, ПЭ и схожих), композитов, стеклопластиков, углепластиков и прочих материалов. Клей способен выдержать нагрев до температуры в +200°C в течение часа без значительной потери прочности.

После смешивания клей пригоден для склеивания в течение 7 минут, транспортная прочность достигается через 25 минут.

Клей Acribond 3515NG предназначен для применения в производстве ЖД транспорта, автомобилестроении, самолетостроении, мебельном производстве, производстве композитных деталей и изделий из стекло- и углепластика, а также прочих задачах, где может потребоваться применение быстроотверждаемого двухкомпонентного акрилового клея с хорошей температурной стойкостью и эксплуатационными характеристиками.

Технические характеристики		
Время жизни смеси	Не менее 7 минут	
Время до достижения транспортной прочности	Не более 25 минут	
Время полной полимеризации	24 часа	
Рабочий диапазон температур	От -50°С до +120°С (до +200°С до часа)	
Толщина слоя клея	До 3 мм	
Физические свойства при комнатной температуре		
	Компонент А	Компонент Б
Цвет	От белого до светло-бежевого	Синий
Соотношение смеси по объему	10	1
Цвет смешанного клея	Синий, после отверждения – тёмно-зелёный	
Вязкость	Тиксотропный, нестекающий	
Срок и условия хранения		
Срок хранения клея составляет 1 год. Хранение при температуре от 12°С до 23°С.		

Адгезионные характеристики			
Материал	Воздействие	Прочность на сдвиг, МПа (ГОСТ 14759-69)	Характер разрушения (ГОСТ Р 56977-2016)
Сталь Ст3 – (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Контроль 24 часа	22	Когезионное
	Контроль 168 часов	22	
	Старение ISO 9142 Е2 – 14 дней	20	
	Выдержка при +180°С (1 час)	21	
	Прочность при +80°С	9	
	Прочность при -50°С	32	
Нержавеющая сталь AISI 304 (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Контроль 24 часа	22,5	
	Контроль 168 часов	22,5	
	Старение ISO 9142 Е2 – 14 дней	21	
Оцинкованная сталь (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Контроль 24 часа	22	
	Контроль 168 часов	22	
	Старение ISO 9142 Е2 – 14 дней	21	
Алюминий АМг2 (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Контроль 24 часа	14	
	Контроль 168 часов	14	
	Старение ISO 9142 Е2 – 14 дней	13	
Алюминий (очистка ИПС)	Контроль 24 часа	14	
Углепластик (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Контроль 24 часа	20	Разрушение из-за разрыва волокон
Углепластик (очистка ИПС)	Контроль 24 часа	20	
Пултрузионный композит (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Контроль 24 часа	10	
Стеклопластик (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Контроль 24 часа	8	

Стойкость к бензину, керосину, моторному маслу			
Материал	Воздействие	Прочность на сдвиг, МПа (ГОСТ 14759-69)	Характер разрушения (ГОСТ Р 56977-2016)
Сталь Ст3 – (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Выдержка в бензине - 7 дней	20	Когезионное
	Выдержка в керосине - 7 дней	19	
	Выдержка в моторном масле – 7 дней	21	
Нержавеющая сталь AISI 304 (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Выдержка в бензине - 7 дней	20	
	Выдержка в керосине - 7 дней	19	
	Выдержка в моторном масле – 7 дней	21	
Оцинкованная сталь (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Выдержка в бензине - 7 дней	20	
	Выдержка в керосине - 7 дней	19	
	Выдержка в моторном масле – 7 дней	21	
Алюминий АМг2 (очистка ИПС/ абразив Р120/ очистка ИПС)	Выдержка в бензине - 7 дней	12	
	Выдержка в керосине - 7 дней	11	
	Выдержка в моторном масле – 7 дней	13	

Эксплуатация и практическое применение

Клей Astribond 3515NG поставляется в картриджах. Для нанесения используйте рекомендованные производителем аппликаторы и смешивающие насадки.

Клей чувствителен к температуре – время жизни, достижения транспортной прочности и окончательной прочности приведены в бюллетене технической информации для комнатной температуры. Если температура будет ниже – время увеличится, если выше – сократиться. Не рекомендуется работать с клеями при температуре ниже +10°C.

Перед склейкой склеиваемые детали и Клей должны быть выдержаны при температуре не ниже +10°C в течение минимум 2 часов. Если детали массивные, то время выдержки должно быть увеличено.

Картриджи клея перед склейкой должны быть выдержаны в вертикальном положении минимум 1 час.

Подготовка поверхности к склейке

Правильно определите поверхности, которые предназначены для склейки.

Поверхности перед склейкой должны быть очищены от пыли, грязи, жира смесью изопропилового спирта с дистиллированной водой в пропорции 1 к 1, либо иным растворителем, который не оставляет остатка на поверхности. Если загрязнения значительные (большие пятна масла, остатки клея или других загрязнений), то допускается использовать иные растворители для первоначальной очистки, но финальная стадия очистки должна быть выполнена смесью изопропилового спирта с дистиллированной водой в пропорции 1 к 1 (либо иным растворителем, не оставляющим остатка на поверхности)

Для увеличения прочности соединения поверхности можно зачистить нетканым абразивным материалом или шлифовальной бумагой с зернистостью Р120-Р600. Это создаст шероховатость на поверхности и позволяет увеличить площадь смачивания адгезивом поверхности.

После абразивной обработки поверхность должна быть очищена смесью изопропилового спирта с дистиллированной водой в пропорции 1 к 1.

После очистки поверхности должны быть склеены в течение 2 часов, при условии отсутствия действия загрязняющих факторов.

Склейка

Для работы с Клеем вставьте картридж в подходящий аппликатор. В аппликаторе должен быть установлен правильный толкатель с соотношением 10:1. Проверьте, что картридж клея вставлен в аппликатор правильно, для этого легким нажатием рычага аппликатора продвиньте толкатель.

Снимите крышку картриджа и выдавите немного компонентов Клея, чтобы убедиться, что оба компонента идут равномерно, имеют правильный цвет и консистенцию. При необходимости, выдавите необходимое количество компонентов, чтобы они шли равномерно.

Присоедините рекомендованную смешивающую насадку на картридж в зависимости от его размера.

Нажмите рычаг аппликатора, чтобы компоненты пошли в насадку. Выдавите небольшое количество Клея, чтобы убедиться в равномерности цвета и консистенции смешанного клея.

Нанесите Клей на поверхность. Нанесения на одну поверхность достаточно.

Наносите Клей равномерно по всей поверхности склеивания, либо распределите Клей по поверхности равномерно любым подручным инструментом, например ракелем или зубчатым шпателем. Инструмент должен быть чистым и не оставлять частиц в Клее.

Приложите вторую деталь/поверхность. Равномерно прижмите, чтобы Клей качественно смочил вторую поверхность. Прижимать нужно в одном направлении – от центра к краям, чтобы избежать образования воздушных пузырей в склейке.

Обеспечьте фиксацию на время достижения транспортной прочности

Скорость отверждения может быть увеличена посредством локального нагрева до температуры вплоть до +80°C.

Если пауза в работе превысила время жизни Клея, то необходимо сменить смешивающую насадку.

Контроль качества склейки и ремонт

Сразу после склейки необходимо осмотреть склеенные детали на наличие дефектов.

Клей должен немного выступать по периметру соединения, что будет свидетельствовать о полном заполнении клеевого шва. Если Клей не выступает, то до истечения времени жизни Клея, допускается аккуратное разъединение деталей и добавление необходимого количества Клея.

На поверхности склеиваемой детали из гибкого материала не должно быть вздутий, складок и иных дефектов плоскостности. В таких местах, вероятно, находится воздух, который мешает созданию качественного клеевого соединения и может разрушительно влиять на его функциональность. Если дефект обнаружен, то до истечения времени жизни Клея, допускается аккуратное разъединение деталей и удаление этого дефекта.

Неотвердившийся Клей можно удалить с помощью растворителя – изопропиловый спирт, ацетон, другие.

Отвердившийся Клей можно удалить только механически – абразивом.

Если по истечении времени жизни и времени фиксации клей остался жидким или мягким, то обратитесь к представителю ООО «АКРИД».

Демонтаж соединения после отверждения может быть осуществлен механически. При этом нужно иметь в виду, что могут быть повреждены поверхности, которые были склеены.