ZENIT

Popis produktu TECHNICOLL® 108

Produkt a použitie

Typ: Riedke, číre jednozložkové lepidlo na báze rozpúšťadla.

Aplikácie

Na zhotovenie lepených spojov tvaru T a na lepenie úzkych plôch plných polykarbonátových dosiek MAKROLON®.

Diely určené na zlepovanie k sebe musia dokonale priliehať. TECHNICOLL® 108 nevypĺňa medzery.

Typické hodnoty

Viskozita; Brook II/12/20°C	< 5 mPa.s
Hustota pri 20°C	~ 1,33 g/cm3
Index lomu nD20	~ 1,424
Farba	číra až ľahko žltkastá, farba nemá vplyv na lepiace vlastnosti
Bod vzplanutia podľa DIN 53213	-
Trvanlivosť	2 roky od dátumu plnenia pri zodpovedajúcom uskladnení
Obalové materiály	sklo a hliník
Zahusťovadlo	METROLONové piliny, max. 15%
Vytvrdzovanie	fyzikálne, odparením a absorpciou do spájaných dielov

Bezpečnostné opatrenia a ochrana zdravia pri práci

Obsahuje dichlórmetán. Škodlivý pri vdýchnutí. Dráždi oči a dýchací systém. Nádoby uchovávajte v dobre vetranej miestnosti, mimo zdroja ohňa. Nefajčite pri práci. Zabráňte kontaktu s očami a pokožkou. Prijmite opatrenia proti statickým výbojom. Nevdychovať plyny vzniknuté pri explózii alebo pri horení.

Skladovanie/transport

Nádoby udržujte tesne uzavreté a na chladnom mieste. Skladovacia teplota max. 30 ˚C.

Návod na spracovanie

Všeobecne sa spája hrana dielu vzniknutá rezaním alebo frézovaním, v pravom uhle s originálnym povrchom druhého dielu. Diely určené na zlepovanie k sebe musia dokonale priliehať. Ryhy a nerovnosti toto lepidlo nevyplní. Pred aplikáciou lepidla očistite všetky plochy určené na zlepovanie petroletherom alebo izopropylalkoholom.

Je možné použiť dve metódy lepenia:

a) Obe lepené časti k sebe zafixujte bez lepidla a TECHNICOLL® 108 zaveďte do spoja z malej fľaštičky s hubicou. Lepidlo prenikne do spoja kapilárnou silou. Od hrúbky materiálu cca 5 mm vyššie by sa lepené časti mali najprv dať k sebe za pomoci medzerníkov (napr. drôtik z nerezovej ocele, priemer cca 0,1 až 0,5 mm) v pravom uhle k hrane dosky, ktoré sa vytiahnu po aplikácii lepidla.

b) Vhodný okraj jednej z lepených častí sa namočí do lepidla TECHNICOLL® 108 a pritlačí k druhej časti, potom ponechať cca 5 až 10 sekúnd na činnosť rozpúšťadla. Po krátkom čase držania zafixujte v pozícii a **vyviňte tlak aspoň 100 g/cm².**

Tvorbe bubliniek pri zlepovaní hrán vzniknutých rezaním je možné zabrániť tak, že sa hrany prebrúsia jemným vlhkým brúsnym papierom (zrnitosť 400 – 600) a opakovaným utretím handričkou nasiaknutou v TECHNICOLL® 108 (používajte ochranné rukavice) pred začiatkom.

Poznámka:

1) Prídavok 10 až 15% pilín MAKROLONu zvyšuje viskozitu lepidla TECHNICOLL® 108. To môže byť výhoda, pokiaľ vznikajú problémy s rýchlym vyparovaním lepidla TECHNICOLL® 108.

2) Bielenie v okolí lepeného spoja je dôsledkom kondenzácie vzdušnej vlhkosti (najmä ak je izbová teplota nízka).

Vlastnosti lepených spojov

Úvodný spoj	~ 5 sekúnd
Ďalšie spracovanie lepených materiálov	nie skôr ako po troch hodinách
Pevnosť v ťahu v = 5 mm/min	~ 35 Mpa (2 dni pri 23°C)
Spoj natupo	~ 45 Mpa (2 dni pri 23°C)

Ďalšie informácie o bezpečnostných opatreniach, vylúčení zdravotných rizík pri používaní lepidiel a ich likvidácii nájdete v Karte bezpečnostných údajov. Naše poradenstvo pre oblasť použitia je nezáväzné. Zodpovednosť za používanie, respektíve za spracovanie našich výrobkov spočíva na kupujúcom, to platí aj vo vzťahu k prípadným chráneným právam tretích osôb. Technické údaje, ktoré sa týkajú našich výrobkov, sú smerné hodnoty. Zmeny sú vyhradené.

Zdroj: Produktinformation/Technisches Merkblatt 12/2015

Zenit SK, s.r.o. Koš - okr. Prievidza, 972 41 | Nová 831/78 | Tel.: +421 46 5430 771 | e-mail: zenit@zenitsk.sk

Košice, 040 01 | Rampová 4 | Tel.: +421 55 6254 006 | e-mail: kosice@zenitsk.sk

www.zenitsk.sk