

Popis produktu TECHNICOLL® 108

Produkt a použití

Typ: Řídké, čiré jednosložkové lepidlo na bázi rozpouštědla.

Aplikace

Pro zhotovení lepených spojů tvaru T a na lepení úzkých ploch plných polykarbonátových desek EXOLON®. Díly určené ke slepování k sobě musí dokonale přiléhat. TECHNICOLL® 108 nevyplňuje mezery.

Typické hodnoty

Viskozita; Brook II/12/20°C	< 5 mPa.s
Hustota při 20°C	~ 1,33 g/cm ³
Index lomu nD20	~ 1,424
Barva	čirá až lehce nažloutlá, barva nemá vliv na lepicí vlastnosti
Bod vzplanutí podle DIN 53213	-
Trvanlivost	2 roky od data plnění při odpovídajícím uskladnění
Obalové materiály	sklo a hliník
Zahušťovadlo	EXOLONové piliny, max. 15%
Vytvrzování	fyzikálně, odpařením a absorpcí do spojovaných dílů

Bezpečnostní opatření a ochrana zdraví při práci

Obsahuje dichlormethan. Zdraví škodlivý při vdechování. Dráždí oči a dýchací systém. Nádobu uchovávejte v dobře větrané místnosti, mimo zdroj ohně. Nekuřte při práci. Zabraňte kontaktu s očima a pokožkou. Přijměte opatření proti statickým výbojům. Nevdechovat plyny vzniklé při explozi nebo při hoření.

Skladování/transport

Nádobu udržujte těsně uzavřenou a na chladném místě. Skladovací teplota max. 30 °C.

Návod na zpracování

Všeobecně se spojuje hrana dílu vzniklá řezáním nebo frézováním, v pravém úhlu s originálním povrchem druhého dílu. Díly určené ke slepování k sobě musí dokonale přiléhat. Rýhy a nerovnosti toto lepidlo nevyplní. Před aplikací lepidla očistěte veškeré plochy určené ke slepování petroletherem nebo isopropylalkoholem.

Lze použít dvě metody lepení:

a) Obě lepené části k sobě zafixujte bez lepidla a TECHNICOLL® 108 zavedte do spoje z malé lahvičky s hubicí. Lepidlo pronikne do spoje kapilární silou. Od tloušťky materiálu cca 5 mm výše by se lepené části měly nejprve dát k sobě za pomoci mezerníků (např. drátek z nerezové oceli, průměr cca 0,1 až 0,5 mm) v pravém úhlu k hraně desky, které se vytáhnou po aplikaci lepidla.

b) Vhodný okraj jedné z lepených částí se namočí do lepidla TECHNICOLL® 108 a přitlačí ke druhé části, poté ponechat cca 5 až 10 sekund k činnosti rozpouštědla. Po krátké době držení zafixujte v pozici **a vyvíjejte tlak alespoň 100 g/cm²**.

Tvorbě bublinek při slepování hran vzniklých řezáním je možné zabránit tak, že se hrany přebrousí jemným vlhkým brusným papírem (zrnitost 400 – 600) a opakovaným otřením hadříkem nasáklým v TECHNICOLL® 108 (používejte ochranné rukavice) před začátkem lepení.

Poznámka:

- 1) Přídavek 10 až 15% pilin EXOLONu zvyšuje viskozitu lepidla TECHNICOLL® 108. To může být výhoda, pokud vznikají problémy s rychlým vypařováním lepidla TECHNICOLL® 108.
- 2) Bělení v okolí lepeného spoje je důsledkem kondenzace vzdušné vlhkosti (zejména je-li pokojová teplota nízká).

Vlastnosti lepených spojů

Úvodní spoj	~ 5 sekund
Další zpracování lepených materiálů	ne dříve než po třech hodinách
Pevnost v tahu v = 5 mm/min	~ 35 Mpa (2 dny při 23°C)
Spoj natupo	~ 45 Mpa (2 dny při 23°C)

Další informace o bezpečnostních opatřeních, vyloučení zdravotních rizik při používání lepidel a jejich likvidaci naleznete v Bezpečnostním listu. Naše poradenství pro oblast použití je nezávazné. Odpovědnost za používání, respektive za zpracování našich výrobků spočívá na kupujícím, to platí rovněž ve vztahu k případným chráněným právům třetích osob. Technické údaje, které se týkají našich výrobků, jsou směrné hodnoty. Změny jsou vyhrazeny.

Zdroj: Produktinformation/Technisches Merkblatt
12/2015

Zenit, spol. s r.o.

Praha 10 – Malešice, 108 00 | Tiskařská 8a/620 | Tel.: +420 234 707 054 | e-mail: objednavky@zenit.cz
Vrchlabí, 543 01 | Pod Parkem 1356 | Tel.: +420 499 425 190 | e-mail: vrchlabi@zenit.cz
okr. Olomouc, 783 21 | Červená Lhota 13 | Tel.: +420 585 340 528 | e-mail: olomouc@zenit.cz