

TEHNIČKI LIST

0892 130 010

Dvokomponentno ljepilo AL-1

Područje primjene:

Ljepilo je prikladno za konstrukciono lijepljenje ugaonih spojeva eloksiranih i profila sa praškastom prevlakom ramova i krila aluminijskih prozora, vrata i fasada. Također, prikladno je za lijepljenje materijala kao što su npr. hemijski predobrađeni aluminij, HPL, GFK i drugi materijali u različitim industrijama kao i za lijepljenje prirodnog i umjetnog kamena.

Podloge:

Eloksirani i praškasti profili, hemijski predobrađeni ili obojeni aluminij, HPL i GFK.

Svojstva:

- Širok spektar prijanjanja
- Stabilno stanje
- Jednostavan rad sa 2K kartušom i statičkim mikserom
- Moguće naknadno prelakirati
- Moguće naknadno nanošenje praškaste prevlake (30 min/+230 °C)
- Postojano na visoke temperature i vremenske utjecaje
- Ne sadrži otapala i silikone

Način primjene:

Površine radnih dijelova koji se spajaju moraju biti suhe, bez prašine i masnoće. Ovisno o površini materijala provjeriti da li se rezultat lijepljenja može poboljšati prethodnim brušenjem površine ili nanošenjem predpremaza.

Preporučuje se upotreba čistača Tip 60 (Art.-Nr. 0892 130 030, 0892 130 031), posebno za prethodno čišćenje i odmašćivanje dijelova koji će se lijepiti, kao i za završno čišćenje profila i uklanjanje svježih, neotvrdnutih ostataka ljepila.

Temperature materijala značajno utječu na reaktivnost i ponašanje ljepila pri istiskivanju. U toplim uvjetima komponente su brže i mogu se istisnuti mnogo brže. Pri niskim temperaturama $< + 7 \text{ }^{\circ}\text{C}$ kartušu zagrijati ravnomjerno do maksimalno $+ 35 \text{ }^{\circ}\text{C}$.

Statički mikser za miješanje (Art.-Nr.: 0892 130 015) pričvrstiti na otvorenu kartušu ljepila. Izbjegavati preopterećenje tandemskih cilindara kartuše primjenom prekomjerne sile $> 3,6 \text{ kN}$.

TEHNIČKI LIST

Istiskivanje tandemskih cilindara kartuše pneumatskim pištoljem s malim pneumatskim cilindrima, npr. COX se može koristiti samo uz maksimalni radni pritisak od 6,8 bar (2,2 kN).

Ovisno o proizvođaču pištolja na komprimirani zrak može doći do oštećenja ili propuštanja patrona tokom obrade pri višim radnim pritiscima zbog različitih sila pneumatskih cilindara pištolja, pri uobičajenim temperaturama primjene, što može dovesti do nepridržavanja omjera miješanja komponenti ljepila, npr. Sulzer (Krøger), Schüco radni pritisak je do max. 7,0 bar (max 3,6 kN).

Iz sigurnosnih razloga prvih 20 g istisnutog ljepila se ne bi trebalo koristiti za lijepljenje (zbog tehnologije punjenja kartuša)!

Istiskivanjem ljepila pištoljem za 2K kartuše, homogeno izmiješano ljepilo u statičkom mikseru za miješanje nanositi izravno na profil ili površinu za lijepljenje i potom dijelove spojiti. Zatim, popraviti i pritisnuti do postizanja funkcionalne snage lijepljenja.

Vrijeme rada sa 2K kartušom i statičkim mikserom iznosi približno 30 minuta pri + 20 °C. Višak istisnutog ljepila očistiti dok je svježe. Čišćenje od otvrdnutih ostataka ljepila obično je moguće samo mehaničkim putem.

Za kratke prekide rada, unutar vremena obrade, svježe ljepilo se dovede u statički mikser za miješanje prilikom doziranja. Na taj način moguće je raditi sa 1 statičkim mikserom za miješanje tijekom cijelog radnog dana. Nakon dužih prekida radova potrebno je uzeti u obzir pravovremenu promjenu statičkog miksera. Nakon rada, upotrijebljeni statički mikser ostaje na kartuši; Ako je potrebno, otvrdnuto ljepilo mora biti uklonjeno s otvora kartuše. Kod ponovnog početka s radom, zamijeniti statički mikser; Prije daljnjeg lijepljenja, iz sigurnosnih razloga, ponovno odbaciti približno prvih 20 g istisnutog ljepila.

TEHNIČKI LIST

Tehnički podaci:

Hemijska osnova	2K Epoksidno reakciono ljepilo
Boja	siva
Viskozitet	srednjeviskozno-pastozno
Stabilnost	tiskotropno
Gustoća* (prema EN 542)	smjesa 1,50 g/cm ²
Omjer miješanja Utvrđivač : Vezivo	100 : 100 zapreminski 100 : 96 težinski
Vrijeme upotrebe* (100g)	ca. 60 minuta
Radno vrijeme tandem kartuša sa statičkim mikserom*	ca. 30 minuta Pri temp. + 30 °C vrijeme obrade skraćuje se za oko pola vremena, pri + 10 °C produžuje se za otprilike dva puta.
Početna čvrstoća*	ca. 4 sata
Funkcionalna čvrstoća* (npr. kod lijepljenja uglova)	ca. 5 sati
Krajnja čvrstoća*	ca. 24 sata (60% rel. vlažnosti zraka do ca. 75%) ca. 7 dana do postizanja krajnje čvrstoće
Radna temperatura	od +5 °C
Temperaturna postojanost	-30 °C do +120 °C
Tvrdoća D Shore (DIN 53505)	ca. 85
Vlačna čvrstoća* (DIN EN 1465)	18,0 N/mm ² (pri 20 °C) 8,0 N/mm ² (pri 80 °C)
Trajna apsorpcija kretanja	≤ 5%
Promjena volumena (DIN 52451)	≤ 2%
Količina za primjenu	otprilike 20 g po uglu
Postojano na	kratkotrajno na razrijeđene kiseline, lužine i otapala
Uvjeti skladištenja	12 mjeseci u čvrsto zatvorenom originalnom spremniku, suho, bez izravnog sunčevog svjetla, na + 15 °C do + 25 °C

* na +20 °C

TEHNIČKI LIST

Napomene:

- Kod lijepljenja aluminijske, bakrene, mesingne: samo na hemijski predobrađenim ili lakiranim površinama; Ovi materijali ne mogu trajno biti otporni na starenje bez odgovarajuće prethodne obrade površina koje se lijepe.
- Poliolefini (između ostalih PE, PP) mogu se pripremiti prethodnim tretmanom. Kod lijepljenja tvrdih PS površina preporučuje se nanošenje predpremaza.
- Praškasti premazi s PTFE sadržajima se ne mogu pouzdano pričvrstiti bez prethodnog tretmana (kao što su plazma procesi).
- Pocičane ploče moraju uvijek biti zaštićene od trajnog utjecaja vlage. Formiranje "bijele hrđe" u ovom slučaju mora biti isključeno tj. u slučaju lijepljenja kada vlaga dolazi do površina koje se lijepe!
- Usljed izlaganja suncu mogu nastati promjene u boji ljepljiva ali ne i u jačini lijepljenja!
- U slučaju praškastog premaza, transport elemenata tijekom toplinskog opterećenja u peći za grijanje mora se provesti na takav način da se na ljepljivu ne vrši mehaničko naprezanje. 2K AL-1 ispitano je 30 minuta na temperaturu od + 230 °C. Pri ovom maksimalnom dopuštenom stresu ljepljiva se snažno omekšavaju i nemaju inherentne snage u trenutku toplinskog opterećenja. Izvorna snaga i elastičnost navedenih nastaju nakon hlađenja elemenata bez značajnih gubitaka.
- Kod lijepljenja različitih materijala (ekspanzija), dimenzioniranje kraja ljepljiva mora se prilagoditi dugoročnom ponašanju.
- Za lijepljenje masivnog drveta / čvrstog drveta ljepljivo bi se trebalo ponajprije primijeniti na obje površine lijepljenja. Pritisak bi trebao biti > 1 N/mm², ako je moguće.
- Ovisno o vrsti drveta, intenzitetu vremenskog utjecaja, površinskoj zaštiti i geometriji zglobnih spojeva, potrebno je obaviti ispitivanja za lijepljenje čvrstog drveta u vanjskom prostoru za optimalno trajno lijepljenje.
- Ako se očekuje trajna vlažnost, ljepljivi spojevi / ljepljive površine moraju se dodatno zabrtviti / zaštititi "prikladnim brtvilima"!

Ovim informacijama, na osnovu naših saznanja, želimo vas posavjetovati na najbolji mogući način. Zasnivaju se na našim testiranjima i iskustvu. Zbog velikog broja mogućih načina primjene kao i uslova skladištenja i primjene koja su van naše kontrole, ne preuzimamo odgovornost za rezultate rada u pojedinačnim

slučajevima. Ovo se također odnosi na upotrebu naše tehničke i prodajne usluge koja nije obavezujuća. Preporučujemo da uvijek sprovedete preliminarne testove. Garantujemo kontinuiran kvalitet naših proizvoda. Zdržavamo prava na tehničke izmjene i daljni napredak.