

TEHNIČKI LIST

0893 235 1; 0893 235 2; 0893 235 3

Ljepilo i zaptivač Power

Visokooperativno, elastično hibridno konstrukciono ljepilo i zaptivna masa

Područje primjene:

Za dinamički opterećene strukturne veze, šavove i spojeve na karoserijama vozila, u proizvodnji vozila, kamp prikolica i vagona, na konstrukcijama kontejnera, metalnim konstrukcijama, u konstrukcijama ventilacionih i klima tunela, u industriji za proizvodnju hrane i mnogim drugim. Vrlo dobro prijanjanje na gotovo sve površine, kao što su čelik, nehrđajući čelik, pocinčani čelik, čelični lim (uključujući fosfatirani, hromirani i pocinčani čelični lim), aluminij (uključujući eloksirani aluminij), obojene površine, bakar, mesing, cink, ABS, FRP, tvrdi PVC, pleksiglas, poliamid, polikarbonat, polistiren (bez pjene), drvo, HPL laminati, pluta, beton, gazirani beton, gips, gipsane ploče, vlakno-cementne ploče, umjetni kamen, cigla, emajl, staklo, porculan, keramika. Nije pogodno za PE, PP, PTFE, silikon, gumu, polistiren, ogledala, mramor, bitumenske površine i omekšanu plastiku.

Svojstva:

- Izvrsno prijanjanje na široku paletu podloga bez potrebe za temeljnim premazom
- Elastičnost s malom fleksibilnošću
- Visok stupanj početne čvrstoće
- Može se prelakirati
- Visoka razina električnog otpora
- Nije korozivno
- Gotovo bez mirisa
- Postojano na UV, starenje i vremenske uvjete
- Nizak sadržaj VOC i bez otapala
- Bez silikona, izocijanata i PVC

TEHNIČKI LIST

Certifikati/test izvještaji:

- NSF, klasa P1, reg. br.136996

Obrada površine prije aplikacije:

Površine na koje se vrši aplikacija moraju biti čiste, suhe i odmašćene. Radna temperatura je između +5°C i +40°C.

Optimalni rezultati prijanjanja zajamčeni su prethodnom obradom površina s HaftClean sredstvom sa čišćenje (0890 100 60) i Predpremazom za metal (0890 100 61), Predpremazom za plastiku/drvo/kamen 0890 100 62), Odstranjivač (0890 100 63), Predpremaz Penetrating (0890 545 10) ili Varioprajmer safe + easy (0890 024 021/0890 024 101)

Za više informacija o pripremi površina pogledati sljedeću tabelu za optimizaciju. Izvršiti preliminarni test po potrebi!

Tabela za optimizaciju:

Površina/materijal	Koraci optimizacije	Napomene
Anodizirani aluminij	1. Aktivator čistač 2. Predpremaz za metal	Prvo lagano izbrusiti abrazivnom vunom, po potrebi.
Aluminij (AlMg3, AlMgSi1)	1. Temeljito čišćenje IPA čistačem ili sredstvom za uklanjanje ljepljivosti 2. Lagano izbrusiti vrlo finom abrazivnom vunom 3. Očistiti IPA čistačem 4. Aktivator čistač 5. Predpremaz za metal ili Varioprajmer safe + easy	-
Obojeni metali (mesing, bakar, bronza itd.)		Upotreba predpremaza za metal je obavezna!
Nehrđajući čelik		-
Čelik (St 37 itd.)		U komponentama osjetljivim na koroziju: 2-komponenta PU ili epoksi zaštita od korozije je neophodna
Pocinčani čelik (toplo pocinčan ili električno pocinčavanje)		-
Cink	-	-
Praškasti premazi (PES, EP/PES)	Aktivator čistač	Preporučuje se preliminarno testiranje kod primjena koje uključuju velike sile ili vlažno okruženje.

TEHNIČKI LIST

Površina/materijal	Koraci optimizacije	Napomene
Dvokomponentni završni premaz, na bazi vode ili otapala (PUR, akril)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Temeljito čišćenje IPA čistačem ili sredstvom za uklanjanje ljepila 2. Varioprajmer safe + easy 	Zbog dostupnosti velikog broja boja ovi podaci su samo preporuka. Izvršiti preliminarno testiranje ukoliko je potrebno.
2-komponentni temeljni premazi na bazi vode ili otapala (PUR, akril, epoksi smola)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Temeljito čišćenje IPA čistačem ili sredstvom za uklanjanje ljepila 2. Varioprajmer safe + easy 	-
Katodni premaz (E-premaz)	Aktivator čistač	-
Coil-coat premaz	Aktivator čistač	-
ABS	<ol style="list-style-type: none"> 1. Temeljito čišćenje IPA čistačem ili sredstvom za uklanjanje ljepila 2. Lagano izbrusiti vrlo finom abrazivnom vunom 3. Očistiti IPA čistačem 4. Predpremaz za P/D/K 	Postupak brušenja se može izostaviti za dijelove izložene malom opterećenju.
GFRP (nezasićeni poliester) položena strana gelcoat-a ili SMC	<ol style="list-style-type: none"> 1. Temeljito čišćenje IPA čistačem ili sredstvom za uklanjanje ljepila 2. Varioprajmer safe + easy 3. Lagano izbrusiti vrlo finom abrazivnom vunom 4. Očistiti IPA čistačem 5. Aktivator čistač 6. Predpremaz za metal 	Prvo lagano izbrusiti abrazivnom vunom, po potrebi.
Tvrđi PVC	<ol style="list-style-type: none"> 1. Aktivator čistač 3. Predpremaz za P/D/K 	-
PMMA/PC (bez premaza otpornog na ogrebotine)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Temeljito čišćenje IPA čistačem ili sredstvom za uklanjanje ljepila 2. Varioprajmer safe + easy 	Adhezivna površina mora biti zaštićena od UV zračenja (neprozirna navlaka).

TEHNIČKI LIST

Površina/materijal	Koraci optimizacije	Napomene
Poliamid	1. Temeljito čišćenje IPA čistačem ili sredstvom za uklanjanje ljepljivosti 2. Varioprajmer safe + easy	-
Drvo, šperploča, medijapan, proizvodi od drveta i pluta	1. Ukloniti prašinu 2. Predpremaz za P/D/K	-
HPL laminati (Resopal, Ultrapas)	Aktivator čistač	-
Staklo	1. Temeljito čišćenje IPA čistačem ili sredstvom za uklanjanje ljepljivosti 2. Varioprajmer safe + easy	Adhezivna površina mora biti zaštićena od UV zračenja (neprozirna navlaka).
Emajl, porculan, keramika, pločice	1. Aktivator čistač ili IPA čistač 2. Varioprajmer safe + easy	-
Beton, mineralni malter i žbuka	1. Ukloniti prašinu 2. Predpremaz za P/D/K	-

Način primjene:

Izrezati vrh mlaznice kako bi se stvorila potrebna geometrija kuglice. Ljepilo se može nanositi ručnim, na baterije ili klipnim pištoljem sa komprimiranim zrakom ili klipnom pumpom kako bi se osigurala pouzdana završna obrada. Nanijeti ljepilo u obliku trougla kako bi se osigurala ravnomjerna debljina sloja. Višak ljepljivosti (nestvrdnuti dijelovi) mogu se ukloniti upotrebom sredstva za uklanjanje ljepljivosti (0890 100 63). Nakon stvaranja pokožice, površina se može mehanički obrađivati i nakon aktiviranja pomoću HaftCleaon-a može se prelakirati.

Tehnički podaci:

Hemijska osnova	1-komponentni poliuretan hibrid
Sušenje u reakciji sa	Vlagom
Boja	bijela, siva, crna
Gustoća*	ca. 1.5 g/cm ³
Viskozitet	Pasta
Radna temperatura	+5 °C to +40 °C

TEHNIČKI LIST

Temperaturna otpornost	-40°C to +90°C Do 4 h na +140°C/1 h na 150°C
Vrijeme formiranja pokožice*	ca. 30 minuta
Brzina sušenja	ca. 3 mm/24 h
Promjena volumena (52451)	ca. 2%
Shore A tvrdoća (DIN 53505)	ca. 50
Otpornost na daljnje kidanje (DIN 53504 S2)	3 N/mm ²
Zatezna posmična čvrstoća (DIN EN 1465)	2 N/mm ²
Istezanje pri kidanju (DIN 53504 S2)	ca. 600%
Otpornost na daljnje kidanje (DIN 53515)	ca. 15 N/mm
Spec. otpornost (DIN 53482)	ca. 3 x 10 ¹¹ Ω/cm
Temp. staklenog prijelaza (DIN 53445)	ca. -50°C
Otporno na	Morsku i vapnenu vodu, pH-neutralna vodena sredstva za čišćenje
Kratkotrajna otpornost na	Goriva, mineralna ulja, biljne i životinjske masti i ulja
Nije otporan na	Organske kiseline, alkohol, jake mineralne kiseline i alkalne otopine, otapala
Rok trajanja	12 mjeseci (+10°C to +25°C) u neotvorenom originalnom pakovanju

*Mjereno na 23°C/50% relativne vlažnosti zraka

Napomene:

- U slučaju B i S Power-a, dopunski sloj se može dodati tijekom vremena stvaranja pokožice. Zbog mnogobrojne palete različitih boja i premaza, za provjeru kompatibilnosti moraju se provesti preliminarni testovi. 2-komponentne epoksidne boje su kompatibilne. Ne dovoditi ovaj proizvod u kontakt sa bojama na bazi alkidnih smola.
- Obzirom da je elastičnost boje manja od elastičnosti ljepila, na boji oko spoja mogu se stvoriti pukotine.

TEHNIČKI LIST

Ovim napomenama želimo Vas kvalitetno savjetovati na temelju naših saznanja i iskustava. Odgovornost za rezultate rada ne možemo preuzeti zbog različitih načina skladištenja koji su van našeg uticaja te velikog broja primjena i uslova ugradnje. To vrijedi i za korištenje našeg trgovinskog i tehničko uslužnog servisa.

Preporučujemo da uvijek napravite probe na uzorcima materijala, podloga i površina. Preuzimamo odgovornost vezano za stalni kvalitet naših proizvoda. Zadržavamo pravo tehničkih izmjena provedenih u cilju poboljšanja naših proizvoda.