

helmitin® 14031

Art.Nr. 14031

Dvousložkové kontaktní lepidlo

Použití : Pro spojování a opravy dopravních pásů, pogumování (obkládání) ocelových nádob a násypek a k pogumování (obkládání) ocelových válců.
Vhodné podklady: guma a ocel

Technická data : Báze: polychloropren
Barva: černá
Viskozita: cca 4 000 mPas *)
Hustota: cca 0,860 g/cm³
Ředidlo / čistič: helmitin ® 676/2
Tužidlo: 5% swift@hardener 9503

Doba zpracovatelnosti: cca 3 hod.
Nanášení: štětec, stěrka
Spotřeba: cca 300 g/m²
Doba vytěkání: cca 10 - 15 minut
Doba kontaktního lepení: cca 30 minut
Doba úplného vytvrzení: cca 24 hod.
Skladovatelnost: 12 měsíců
Podmínky pro skladování: na suchém a čistém místě mezi 10 až 30 °C

Pokyny k likvidaci: informace o likvidaci naleznete v bezpečnostním listu

Bezpečnostní pokyny: Informace o bezpečnostních pokynech naleznete v bezpečnostním listu.

*) Uvedená hodnota viskozity platí pro teplotu 20 ° C a okamžik výroby. Během skladování může dojít k nepatrným změnám.

Přípravné podmínky: Materiály určené k lepení musí být suché, prosté tuku a prachu. V případě potřeby se čistí roztokem Helmitin ®676/2. Gumové materiály se musí zdrsňit. Na zdrsňené gumové materiály ihned nanést lepidlo, protože po delší prodlevě se zhoršují lepicí vlastnosti.
K docílení lepší přilnavosti na kov se doporučuje provést přednáteř materiálem swift@prime 2903.

| | |
|-------------------------|--|
| Pracovní postup: | <p>Pečlivě smíchejte lepidlo s tužidlem v předepsaném poměru (přídavek většího množství tužidla zhoršuje vlastnosti lepeného spoje).</p> <p>Lepidlo se nanáší na oba povrchy. Nejlepší přilnavosti k různým gumovým materiálům se dosáhne během 15 - 30 minut po smíchání s tužidlem. Po delším skladování směsi dochází k určitému úbytku přilnavosti. Lepidlo smíchané s tužidlem se nanáší pomocí štětce nebo stěrky na vhodně připravené materiály. Při lepení guma/guma se doporučuje nanést lepidlo dvakrát, čekat nejméně 10 minut po prvním nánosu pro vytěkání lepidla. Při lepení tkanin se lepidlo nanáší 3x, aby se dosáhlo dobré přilnavosti po celé ploše. Také zde je doba vytěkání před dalším nánosem lepidla nejméně 10 minut.</p> <p>Lepení se provádí spojením obou lepených ploch a silným poklepáním pomocí kladiva. Jestliže existuje možnost slisování, je třeba jí dát přednost. Aby se zamezilo chybám při lepení, neměla by teplota okolí a lepidla klesnout pod +18°C.</p> |
| Poznámky: | <p>Pro zlepšení přilnavosti na kovové povrchy doporučujeme použít přednátěr pro ocel swift@prime 2903 před lepením – viz technický list tohoto přednátěru.</p> |

Balení: 0,6 kg plechovka / 8 ks v kartonu

K zvláštní pozornosti: Naše údaje vycházejí ze zkušeností v laboratoři a praxi. S ohledem na různost materiálů, zpracovatelských metod a místních zvyků, na které nemáme žádný vliv, nemůže být převzata žádná záruka, ani z hlediska patentového práva. Doporučujeme proto dostatečné vlastní pokusy. Ostatně poukazujeme na naše všeobecné obchodní podmínky. Vydáním těchto technických informací ztrácejí všechny dříve vydané informace o výrobku a aplikaci svou platnost!

Říjen 2017