



Pattex Tekutý kov

Dvojzložkové lepidlo

VLASTNOSTI

- Dvojzložková epoxidová živica vo farbe kovu
- Vhodný do interiéru aj exteriéru
- Nárazuvzdorné
- Rýchloschnúce
- Po vytvrdnutí je možné opracovávať (brúsiť, rezat', frézovať)

OBLASTI POUŽITIA

Určené na lepenie: kovov a zliatin kovov, ocele, hliníku a mnohých ďalších

Vhodné i pre kombinované lepené spoje:

- Drevo
- Keramika
- Kameň
- celé rady plastov*

*Nie je vhodné na: polyetylén (PE), polypropylén (PP), teflón (PTFE)



PRÍPRAVA PODKLADOV

Kovy - lepené spoje musia mať čistý povrch, t.j. musia byť zbavené nečistôt, hrdze, olejov, mastnoty, zoxidovaných a eloxovaných vrstiev atď. Na čistenie použite acetón alebo technický benzín. Povrchy je potrebné tesne pred lepením zdrsniť alebo zbrúsiť. Vrstvy laku obrúste.

Plasty - starostlivo zbavte mastnoty vhodnými, nie príliš agresívnymi rozpúšťadlami, napr. Technickým benzínom alebo alkoholom.

Zdrsnenie povrchu zvyšuje pevnosť. V prípade plastov zosilnených sklenenými vláknami je nutné lepené plochy z dôvodu zachytávajúcích separačných prostriedkov obrúsiť.

Sko, keramika, porcelán, mramor, kameň – očistite acetónom, etanolom, technickým benzínom alebo jemným abrazívnym prostriedkom, prípadne opláchnite a nechajte vyschnúť. Keramické povrchy (dlaždice) môžu ostať hladké, ich obrúsenie však významne zvyšuje príľnavosť.

Drevo – zbavte povrch prachu a iných zvyškov. Lak odstráňte moridlom alebo ho obrúste. Mastnotu a oleje odstráňte rozpúšťadlami.

Ďalšie pokyny – v prípade čerstvých zlomov nie je pri väčšine materiálov zvyčajne nutná príprava povrchu, pokiaľ je povrch zlomu suchý a zbavený mastnoty a pokiaľ je lepenie uskutočnené čo najskôr od vzniku poškodenia.

SPRACOVANIE

Odrežte hrot striekačky. Vytlačte kryt zo stredu piestu. Tlačením na piest vytlačte do zmiešavacej misky požadované množstvo lepiacej hmoty a dôkladne ju premiešajte špachtľou.

Lepiacu hmotu naneste v tenkej vrstve na obe strany lepených dielov. Diely do štyroch minút pritlačte k sebe, prípadne ich zafixujte svorkou, lepiacou páskou a pod. Vytvrdnutie môžete urýchliť zvýšením teploty na 70 °C. Pri teplotách nižších ako 15 °C sa doba vytvrdnutia predlžuje. Po použití očistite hrot striekačky. Striekačku okamžite uzavrite krytkou (zo stredu piestu). Prebytočnú lepiacu hmotu okamžite odstráňte ostrým predmetom.

Zvyšky lepiacej hmoty je možné po vytvrdnutí ľahko odstrániť aj zo zmiešavacej misky. Nadbytočnú lepiacu hmotu je potom možné ľahko odstrániť ostrým predmetom. Pokiaľ ide o silno namáhané lepené spoje, je vhodné lepenie diely nechať štyri hodiny zafixované, pokiaľ lepiaca hmota nedosiahne svoju konečnú pevnosť. Úpravy lepených spojov sú možné iba počas doby spracovania, ktorá trvá približne 4 minúty.

ČISTENIE PRACOVNÝCH NÁSTROJOV

Znečistené pracovné nástroje očistite alkoholom alebo acetónom pred zatvrdnutím lepiacej hmoty.

BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIE

Pred zahájením práce s výrobkom odporúčame, aby ste sa informovali o preventívnych opatreniach a bezpečnostných odporúčaníach uvedených v aktuálnom bezpečnostnom liste.

Bezpečnostný list si môžete stiahnuť na webovej adrese www.mysds.henkel.com. Informácie pre alergikov sú k dispozícii na telefónnom čísle 0049 (0)211 797 0 (kľúčové slovo: urgentná situácia)

POKYNY NA LIKVIDÁCIU

Stvrdnuté zvyšky výrobku = komunálny odpad / priemyslový odpad podobný komunálnemu odpadu. Nestvrdnuté zvyšky výrobku zlikvidujte napr. prostredníctvom miestneho zberného dvora. Európske katalógové čísla odpadov (EAK) sú dostupné u výrobcu. Obal musí byť pred recyklovaním zbavený zvyškov výrobku.

OBAL

Skratka výrobku Veľkosť obalu
PK5MS 6 striekačiek po 35 gramoch/ 25 mililitrov

SKLADOVANIE

Striekačku uchovajte v obale na chladnom a suchom mieste. Optimálna skladovacia teplota: +10°C až +30°C.

TECHNICKÉ ÚDAJE:

Základná surovina:	Živica: Epoxidová živica Tvrdidlo: Polymerkaptan
Farba:	Metalická
Hustota:	Živica: 1,3 g/cm ³ Tvrdidlo: 1,5 g/cm ³
Teplota pri spracovaní:	Nie nižšia ako 0 stupňov
Doba spracovania:	Asi 5 minút
Doba tvrdnutia:	Po približne 15 minútach je možné ju vystavovať záťaži, po 4 hodinách je dosiahnutá konečná pevnosť
Teplotná odolnosť:	-30 stupňov až +150 stupňov – Pevnosť klesá s rastúcou teplotou, po ochladení lepiaca hmota opäť dosahuje svoju počiatočnú pevnosť
Pevnosť v šmyku pri ťahovom namáhaní: (EN 1465, RTC)	Až 14 N/mm ² (v závislosti na materiálu)
Stabilita pri skladovaní:	18 mesiacov v neotvorenom stave

UPOZORNENIE:

Pri tvorbe tohto technického informačného listu sme vychádzali z aktuálneho stavu techniky a našich skúsenosti. Všetky predošlé vydania strácajú platnosť v momente vydania tohto technického informačného listu.

Pozor: Vyššie uvedené informácie môžu mať iba všeobecný charakter. Z dôvodu podmienok pri spracovaní a použití výrobku, ktoré nedokážeme ovplyvniť a z dôvodu existencie celého radu najrôznejších materiálov odporúčame, aby ste vždy najprv vykonali pokus na malej časti, no s dostatočnou výpovednou hodnotou. Z informácií a pokynov uvedených v tomto informačnom liste preto nie je možné vyvodzovať našu zodpovednosť za konkrétne výsledky pri použití výrobku.

DISTRIBÚTOR:

HENKEL SLOVENSKO, spol. s r.o.
Zahradnícka 91, 821 08 Bratislava
Tel.: 02/ 333 19 111

www.pattex.sk