

Gecochem Technology s.r.o.
Návesní 1 (areál ZD)
760 01 Zlín - Mladcová

Technický list

90 Vteřinové lepidlo _ Kyanakrylátové

Příklady použití

- Technologie odpadních vod
- Těsnící technologie
- Elektrický a elektronický průmysl
- Těsnění EPDM při konstrukci oken, fasád, vitrín
- Konstrukce vozidel/loďí
- Výroba přístrojů pro domácnost
- Zpracování plastů/elastomerů/gumy
- Kožedělný/obuvnický průmysl
- Lékařská/dentální technologie, ortopedie
- Kovoprůmysl/potřeby technického průmyslu
- Šperkařský průmysl
- optický průmysl
- Hračkářský průmysl
- Reklamní technologie/reklamní průmysl
- Stavby pro veletrhy

Speciální vlastnosti

- jistí
- lepší vteřinovou rychlostí
- Krátká doba dosažení funkční pevnosti pro montážní práce
- Dobré adhezní vlastnosti k rozdílným povrchům
- Bez obsahu rozpouštědla
- Dobré smáčení substrátu
- tvrdý spoj
- Zvláště krátká fixační doba
- Velmi vysoká pevnost
- Dobrá stabilita při vystavení UV záření
- Vysoká odolnost vůči chladu a teplu

Technické údaje

Báze	modifikované kvanoakryláty
Viskozita	dle reometru kužel-deska (300 s ₋₁) při +25 °C cca 20 mPa.s
Hustota	podle EN 542 při +20 °C cca 1,05 g/cm ³
Funkční pevnost	EPDM/EPDM - profilové těsnění cca 4 s
Funkční pevnost	tvrdé PVC/tvrde PVC cca 8 s
Překlenutí spáry	max. 0,1 mm
Doba vytvrnutí	při +20 °C, relativní vlhkosti vzduchu 50 % cca 16 h
Oblast měkčení	od +80 °C
Teploty zpracování	Lepidlo a substráty od +5 °C do +30 °C

Všeobecné informace

CA lepidla zpravidla tvrdnou v kontaktu se vzduchem a vlhkostí materiálu. To znamená, že při tomto procesu mají rozhodující vliv podmínky prostředí, vlhkost materiálu a kondenzovaná vlhkost na lepené ploše, tloušťka vrstvy nanášeného lepidla a síla tlaku a rovněž drsnost povrchu lepených materiálů.

Na požadovanou pevnost spoje působí také rozhodujícím způsobem chemické vlastnosti lepených ploch, např. hodnota pH, kolísání surovin, potažení povrchů a rovněž koroze a kontaminace.

Doba tlaku je velmi závislá na teplotě materiálu a lepidla.

Lepené spoje materiálů s rozdílnou délkovou roztažností je třeba zhodnotit s ohledem na jejich dlouhodobé chování, zejména při zatížení a použití v proměnných teplotních podmínkách.

Řiďte se prosím vždy údaji uvedenými v technickém listu příslušných doporučených výrobků.

Otevřenou dobu lepidla i potřebný čas tlaku lze přesně stanovit pouze pomocí vlastních zkoušek, protože jsou silně ovlivněny materiálem, teplotou, naneseným množstvím, vlhkostí vzduchu, vlhkostí materiálu, tloušťkou filmu lepidla, přítlačným tlakem a dalšími kritérii. K předepsaným hodnotám se zpravidla předpokládá přidání odpovídající bezpečnostní rezervy.

Pro docílení trvalé těsnosti proti přivalovému dešti doporučuje Institut pro technologii oken Rosenheim kromě zalepení

Gecochem Technology s.r.o.

Návesní 1 (areál ZD)

760 01 Zlín - Mladcová

zkoseného řezu vteřinovým lepidlem provést doplňkové přilepení rohu profilu na okenní tabuli pomocí výplňové hmoty z neoprenové pryže nebo těsnicí hmoty pro lepení zvenku ležícího těsnění zasklívacích lišt používaných při stavbě oken.

Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

Povrchy lepených dílů musí být suché, odmaštěné a očištěné od prachu.

Profily z TPE, silikonu a polyolefinu se před lepením ošetří primerem GECO 90.110. Protože materiály jsou velmi rozmanité, je nutno vždy provést vlastní zkoušku.

Lepení

Lepidlo naneste jednostranně z nádoby nebo pomocí dávkovacího zařízení GCA.

Bezprostředně po nanesení lepidla je třeba díly spojit a stlačit, dokud nebude dosaženo požadované funkční pevnosti.

Pro zkrácení doby tlaku nebo urychlené vytvrzení kyanoakrylátových lepidel v silnějších lepených spojkách >0,10 mm se používá urychlovač GECO 90.120.

Lepení kovů

Lepení hliníku, mědi, mosazi: jen na chemicky ošetřených nebo lakovaných površích; tyto materiály nelze lepit s trvalou účinností a odolností proti stárnutí, pokud se lepené plochy předem neošetří odpovídajícím způsobem.

U eloxovaných povrchů není z důvodu jejich rozmanitosti, stáří a popř. dodatečného ošetření, jako oleje nebo vosky, možný žádný všeobecný výrok o smáčivosti nebo slepitelnosti těchto lepených ploch.

Důležitá upozornění

Výrobek mohou používat výhradně vyškolení pracovníci v odborném provozu!

Naše návody k použití, směrnice pro zpracování, údaje o výrobcích nebo službách a ostatní technické materiály jsou pouze obecnými vodítky; popisují pouze vlastnosti našich výrobků (údaje o hodnotách, zjištění hodnot v okamžiku výroby) a služeb a nepředstavují záruku ve smyslu § 443 OZ. **Z důvodu rozmanitosti účelů pro použití každého jednotlivého výrobku a příslušných zvláštních skutečností (např. parametry při zpracování, vlastnosti materiálu atd.) je povinností uživatele provést vlastní zkoušky;** naše bezplatné uživatelské a technické poradenství, a to v ústní a písemné formě i ve formě testů, je nezávazné.

Řiďte se prosím také údaji uvedenými v bezpečnostním listu!

Čištění

Čerstvé, nevytvrzené lepidlo odstraníte z povrchů a nástrojů pomocí přípravku GECO 90.150.

Čistit vytvrzené lepidlo je možné pouze mechanicky.

Skladování

Originální obal pevně uzavřený, v suchu při teplotách od +15 °C do +25 °C skladujte bez přímého ozáření sluncem.

Výrobek smí být během běžných přepravních dob vystaven teplotám od -15 °C do +35 °C.

Skladovatelnost v uzavřených originálních obalech: 12 měsíců.

Optimální skladování při teplotách +2 °C až +8 °C.

V průběhu doby skladování stoupá viskozita, snižuje se reaktivita.

Forma dodání

Láhev PE, hmotnost náplně: 20 g

Láhev PE, hmotnost náplně: 50 g

Láhev PE, hmotnost náplně: 500 g

Další velikosti obalů na vyžádání.

Příslušenství

GECO GC-810.110 – kapilára CA

GECO 90.120 – urychlovač CA v aerosolové plechovce

GECO 90.110 – primer CA pro polyolefiny