

## Materiálový list

U výrobku WELDYX Polyplast se jedná o dvousložkové strukturální lepidlo na Hybrid-Akrylátové bázi a vyznačuje se mimořádnou stálostí vůči působení vlhkosti. Výrobek je speciálně vyvinut pro strukturální lepení nízkoenergetických materiálů bez potřeby předchozí povrchové úpravy lepených povrchů.



### Velikost obalů

37 ml kartuše

490 ml kartuše

### Vlastnosti výrobku

- Nadprůměrná teplotní odolnost
- Velikost spáry až do 3mm
- Snadné, příjemné a efektivní zpracování při směšovací poměru
- Redukovaný technologicky typický zápach
- Pevnost lepených spojů přesahuje v mnohých případech pevnost lepených materiálů

### Příklady materiálů

- Polypropylen (PP)
- Polyetylen (PE)
- Polyethylentereftalát (PET)
- Polystyren (PS)
- Polykarbonát (PC)
- PMMA
- ABS
- Acryl
- Styrol
- TPO

### Vlastnosti pro zpracování

Čas zpracování (při +25 °C):

cca. 4 – 6 minut

Doba fixace (při +25 °C):

cca. 100 – 140 minut

Konečná pevnost po:

cca. po 8 hodinách

Velikost spáry:

1,0 mm až 3,0 mm

**Materiálový list****Fyzikální vlastnosti při cca. +25 °C (vytvrzený stav)**

Barva:	krémová
Teplotní odolnost:	-40 °C až +80 °C
Bod vzplanutí:	40 °C (při kontaktu s otevřeným ohněm)
Pevnost v tahu:	13 N/mm <sup>2</sup>
Protažení:	5 - 10 %
Pevnost ve střihu:	<17 N/mm <sup>2</sup>

**Všeobecné vlastnosti výrobku při +25 °C (tekutý stav)**

<b>Vlastnost</b>	<b>Pryskyřice</b>	<b>Tvrdidlo</b>
<b>Viskozita:</b> (Haake RV20, smykové napětí 60/s)	8.000 – 1.000 mPa.s	28.000 – 35.000 mPa.s
<b>Směšovací poměr:</b>	10	1
<b>Hustota:</b>	1,00 g/cm <sup>2</sup>	1,05 g/cm <sup>2</sup>

**Bezpečnost a zacházení**

Před použitím důkladně prostudujte bezpečnostní listy výrobku. Výrobek používejte pouze v dobře větraných prostorách. V době vytvrzování výrobku se zdržujte mimo oblast vytvrzování. Udržujte kartuš s lepidlem v uzavřeném stavu pokud se nepoužívá. Zabraňte styku s pokožkou a očima. V případě kontaktu s pokožkou, omyjte postižené místo mýdlem a vodou. V případě zasažení očí, vyplachujte vodou 15 minut a vyhledejte lékařskou konzultaci. Udržujte mimo dosah dětí.

**Příprava povrchu před lepením**

Lepené povrchy musí být suché, čisté bez mastnot, či jiných nečistot. K očištění doporučujeme použít výrobek Průmyslový rychločistič AISR.D400 pro dosažení ideálních výsledků lepení. K očištění použijte doporučený čisticí prostředek a vhodnou čisticí tkaninu, či vhodnou papírovou utěrku. Po očištění nechte lepené díly 1-2 minuty odvětrat.

## Materiálový list

### Zpracovatelské informace

Natemperujte lepidlo před jeho použitím na teplotu +18 °C až +25 °C.

Vsadte kartuši do vytlačovací pistole. Následně odeberte uzávěr z výstupní části kartuše a pomocí pistole vytlačte malé množství lepidla, tak aby došlo k vytlačení případných vzduchových bublin. Na výstupní část kartuše nasadte směšovací trysku (MXD25/37/50) a vytlačte opět malé množství lepidla, tak aby mohlo dojít vizuální kontrole homogenosti smíšeného lepidla. Naneste dostatečné množství lepidla na zamýšlenou plochu a lepené díly spojte. Zafixujte slepené díly, tak aby v průběhu vytvrzování nedošlo k jejich pohybu vlivem vytvrzování. Přílišný fixační tlak na lepené díly může ovlivnit spáru mezi lepenými díly a negativně ovlivnit výsledek lepení. Optimální vrstva lepidla 0,6 až 0,8mm. Pro dosažení optimální spáry mezi lepenými díly použijte vymezovací podložky – pokud je to technologicky možné. Před uvolněním fixace otestujte po stranách spoje jeho dostatečné vytvrzení.

### Čištění

V případě potřeby na očištění lepidla v nevytvrzeném stavu použijte výrobek Průmyslový rychločistič AISR.D400. Při čištění mějte na paměti, že čistič nesmí přijít do kontaktu s lepidlem v místech slepených materiálů. Případný kontakt s lepenou plochou bude mít negativní dopad na výsledky lepení. Lepidlo ve vytvrzeném stavu lze očistit pouze mechanicky.

### Skladování a skladovatelnost výrobku

Skladovatelnost produktu činí 6 měsíců v originálním neotevřeném obalu od data expedice. Garance skladovatelnosti je platná pouze při skladování v suchém a tmavém prostředí v teplotním rozsahu od +10°C do +15°C. Teplota skladování přesahující +15°C má za následek značné snížení skladovací doby a může vést až nevratnému zničení výrobku. Bezpodmínečně je potřeba chránit obě složky před mrazem.

### Důležité upozornění

Tento výrobek je určen pouze pro proškolený personál a jeho použití je na vlastní zodpovědnost. Popsaná doporučení v tomto technickém listu vycházejí z našich zkušeností a nejnovějších poznatků. Hodnoty uvedené v tomto technickém listu byly stanoveny za kontrolovaných a optimálních podmínek v laboratoři a mohou být použity pouze jako orientační. Skutečná vhodnost výrobku musí být vždy stanovena uživatelem na základě vlastního dostatečného testování v reálných podmínkách a kvalitách používaného materiálu. Společnost GlueTec Industrieklebstoffe GmbH & Co.KG si vyhrazuje právo omezení záruky, kde nebyla dodržena doporučení na provedení dostatečných vlastních testů, či skladovacích podmínek.

## Materiálový list

Okolní teplota prostředí při lepení pod +18 °C prodlužuje čas zpracování lepidla a teplota nad +26 °C naopak zkracuje reakční časy lepidla.

Případná použitá automatická zařízení pro nanášení lepidla, musí být vyrobena z ušlechtilé oceli, nebo hliníku. Zamezte kontaktu lepidla s materiály jako: měď, neopren, nitril/BUNA-N. Lepení PTFE je možné pouze po předchozím ošetření povrchu plamenem.

Údaje použité v tomto technickém listu, zejména návrhy na zpracování a použití výrobků, vycházejí z našich zkušeností a nejnovějších poznatků.

Protože používané materiály mohou být velmi rozdílné a my jejich výběr jakož i pracovní podmínky nemůžeme nijak ovlivnit, doporučujeme z důvodu potvrzení vhodnosti použití výrobku provést dostatečný počet vlastních pokusů. Záruka nemůže být odůvodněna ani těmito pokyny ani ústní nebo písemnou radou. Pověšměte si také prosím našich údajů v bezpečnostním listu.