



Transparentní

Číslo zboží: WXT.K50

**GLUETEC Industrieklebstoffe
GmbH & Co. KG**

Am Biotop 8a

D-97259 Greußenheim

Тел.: +49(0)9369/9836-0 / Факс: -10

info@gluetec.de

www.gluetec.de

Velikost obalů:

50 ml kartuš

Popis

WELD YX transparentní je průhledné, velmi odolné akrylátové lepidlo se níženým zápachem. Weldyx transparentní je rychle tuhnoucí, středně viskózní gel, který je ideální pro lepení průhledných plastů, které najdou použití na reklamní poutačích obchodů a mnohých jiných pohledových dílech.

WELD YX transparentní kombinuje rychlé vytvrzování s vysokou viskózní elasticitou a umožňuje tak lepení stejných nebo podobných materiálů.

Dobrá přilnavost je dosažena na většině plastů (kromě PP a PE), kompozitních materiálech, jako jsou např. PDCPD (Telene®), Viylester, epoxidová pryskyřice a skelná vlákna vyztužených plastů na bázi epoxidové pryskyřice, stejně jako na běžných kovech, oceli a hliníku.

WELD YX transparentní má krátkou dobu zpracování (2½ - 3 minuty) ve směšovací tryskách ztvrdne asi za 5 minut.

Plného vytvrzení je dosaženo při pokojové teplotě asi za 8 - 12 hodin. Chlad zpomaluje a teplo urychluje vytvrzování.

WELD YX transparentní je ideální k lepení komponent malých a středních rozměrů. Také je vhodný pro lepení skla a průhledných plastů, jako jsou například neonové reklamy, při výrobě skříní, regálů, psacích stolů, trofejí atd. Lze použít i pro lepení kamenných a dřevěných materiálů.

WELD YX transparentní má vysokou odolnost proti vibracím a nárazům.

Nízké reakční teplo umožňuje zejména lepení tenkostěnných dílů, stejně jako hliníkové fasádní plochy z Alucobondu®, tal aby nedošlo k porušení povrchu. Při výrobě bílého zboží odpovídá **WELD YX transparentní** pokynům RoHS a WEEE.



transparentní



Číslo zboží: WXT.K50

Vlastnosti v nevytvrzeném stavu

Pryskyřice:	Methacrylat	
Tvrdidlo:	Amin aktivátor pryskyřice	
Viskozita A:	< 30,000 cps	
Viskozita B:	< 25,000 cps	
Specifická hmotnost:	0,99 A strana	0,98 B strana
Směšovací poměr:	1:1 objem	
Bod vzplanutí:	< 12°C	
Vlastní zahřátí:	< 89°C	

Vlastnosti ve vytvrzeném stavu

Doba zpracování s míchací tryskou:	< 3 minuty
Vytvoření vrchního povlaku	> 3 minuty
Pevnost na dotek po:	< 5 minut
Barva:	Tenké vrstvy - průhledné Tlusté vrstvy - opak
Mezera mezi lepenými díly	0.5 mm maximálně 0.25 mm – 0.5 mm typické

Vlastnosti lepidla podle ASTM D1002

Kovy

Ocel:	Kohezivní lom	< 12 N/mm ²
Hliník:	Báze lomu	< 14 N/mm ²

Plasty

Perspex®	Selhání lepidla	< 5 N/mm ²
Tvrdé PVC:	Sub. / koh. selhání	< 5 N/mm ²
ABS:	Sub. / koh. selhání	< 4 N/mm ²
Epoxidavé pryskyřice:	Selhání lepidla	10 N/mm ²
Fenolové pryskyřice:	Sub. / koh. selhání	< 7 N/mm ²
PDCPD:	Selhání lepidla	< 10 N/mm ²
Polykarbonát:	Selhání lepidla	< 3 N/mm ²

Informace:

Při lepení je bezpodmínečně nutné předem odstranit špínu, částičky rezi a ostatní zbytky na povrchu včetně oleje a tuku. Aby bylo dosaženo maximální lepivosti na ocel, je třeba povrch předem obrousit. Předtím než použijete výrobek, je třeba se seznámit s bezpečnostními pokyny.



transparentní



Číslo zboží: WXT.K50

Použití

Řiďte se uvedenými instrukcemi a před započítím lepení kontaktujte GLUETEC. Na začátku lepení naneste malé množství lepidla na testovací díl, abyste se přesvědčili, že lepidlo nanášené z hrotu míchadla má odpovídající barvu a konzistenci. Při použití nedávno otevřených nádob případně starších materiálů by se měl testovaný materiál zcela vytvrdit, aby se zkontrolovala kvalita. Dávkujte dostatečné množství lepidla na díl se spárou, abyste zajistili, že při slisování dílů nevnikne žádná štěrbina. Dbejte na to, aby se lepidlo neobjevilo na venkovních stranách, aby bylo zajištěno úplné zaplnění. Zafixujte slepené díly, aby se zabránilo posunutí během vytvrzování. Nadměrný tlak na slepované díly může mít za určitých okolností negativní vliv na sílu vrstvy lepidla a může tak působit na kvalitu spoje. V případě pochybností použijte rozpěrku nebo se obraťte na firmu GLUETEC. Standardní síla vrstvy lepidla se doporučuje 0,25 - 0,5 mm. Otestujte vytvrzené lepidlo na straně pomocí nehtu předtím, než demontujete rozpěrku nebo fixaci. Pokud je to nutné, je třeba dosud nevytvrzené lepidlo odstranit z místa lepení. Použijte opatrně aceton nebo jiné průmyslové rozpouštědlo. Dávejte pozor na to, aby se lepené díly nepohnuly. Částečně vytvrzené lepidlo je možné odstranit ostrým nožem. Vytvrzené lepidlo se musí odstranit ručně. Použijte vhodné rozpouštědlo, abyste odstranili stopy nebo se obraťte na firmu GLUETEC ohledně vhodného výrobku.

Čištění

Po použití by se měly zbytky složek lepidla a smíchaného lepidla odstranit vhodným průmyslovým rozpouštědlem nebo čističem předtím, než se lepidlo vytvrdí. U vytvrzeného lepidla by se měl být použit odstraňovač barev nebo silné rozpouštědlo. Pokud by mělo být nevytvrzené slepené místo vystaveno UV-záření, požádejte o další informace firmu GLUETEC. Nedoporučujeme Vám čištění slepených součástí průmyslovými rozpouštědly, protože ty by mohly negativně ovlivnit proces vytvrzování.