

LEPIDLO OSTERPUR

POLYURETANOVÉ LEPIDLO VLASTNÍ ZNAČKY BEZ OBSAHU ŘEDIDEL AKTIVOVANÉ VLHKOSTÍ

Oblasti použití

Montážní lepení a lepení tvarovek nejrůznějšího druhu. Osterpur přilne velice dobře na kovech, jako je pozinkovaná ocel, ocel natřená základní barvou, eloxovaný hliník, částečně nerezová ocel, ale i na duroplastických plastech, DKS, PS, GF polyesterech, tvrdém PVC, ABS, dřevěných materiálech a materiálech vázaných cementem.

Upozornění

Kvůli velkému množství možných materiálů a pravděpodobně vznikajícím rozdílům adhezivního chování je nutné před použitím ve výrobě provést test přilnavosti.

Technické údaje

Hustota (20 °C): cca 1,10 g/cm³
Viskozita (20 °C): cca 3 500 mPa.s

Otevřená doba:

20 °C / 50 % rel. vlhkosti vzduchu: cca 15 min.

po nastříkání vodou: cca 7 min.

Barva: žlutooranžová

Upozornění na nebezpečí: viz bezpečnostní list ISA – ředidlo 1 (sjednocení nástrojů)

Spotřeba: 100–200 g/m², podle druhu použití

Teplota při aplikaci: min. + 10 °C

Ředidlo: Aplikace bez přidání ředidla

Skladování

V suchu lze v uzavřeném obalu skladovat 12 měsíců při teplotě mezi -25 °C až +30 °C. Otevřený obal vzduchotěsně uzavřete, chraňte před působením vlhkosti a co nejrychleji spotřebujte.

Pokyny pro aplikaci

Obecné informace:

Osterpur zesíluje při působení vlhkosti do pevného, trvale elastického filmu. K tomu může být dostačující již vlhkost obsažená ve vzduchu nebo v lepených dílcích. V normálním případě je však vlhkost přiváděna postříkáním vodou. Popřípadě je nutné specificky podle konkrétního použití provést testy vlivu teploty a vlhkosti na pevnost úplně vytvrzených lepených spojů.

Osterpur má vynikající odolnost proti vlhkosti a dosahuje jakosti blížíící se D – 4. Vyšší vlhkost a vyšší teploty urychlují proces smáčivosti. Ovlivňují skladovatelnost, otevřenou dobu schnutí a dobu vytvrzení lepidla. Doby uvedené v tomto prospektu jsou tudíž jen směrné hodnoty, které se mohou lišit v závislosti na panujících podmínkách. Vyžádejte si kvůli tomu služeb našeho poradenství.

Upozornění

Zvláštní upozornění:

Při reakci vytvrzení vzniká kysličník uhličitý, takže lepidlo v závislosti na množství nánosu, stávající lepené spáře, teplotě a podmínkách tlaku méně či více silněji pění a vyplňuje lepenou spáru. Tato vlastnost je u všech aplikací žádaná a jde o specifickou přednost tohoto lepidla. V ojedinělém případě může ale vypěnění být i rušivé nebo vyloučit použití lepidla. Při vzájemném lepení jádrových materiálů s otevřenými póry vniká pěna vznikající v lepené spáře za normálních okolností nezávisle na viskozitě zpracování do podkladu. To platí i pro EPS – tvrdou pěnu (pěnový polystyren), pokud lepidlo vykazuje ještě viskozitu zpracování menší než 8 000 mPa.s (20 °C). Při vyšší viskozitě už není zaručen rovnoměrný průnik lepidla. Pak existuje riziko, že se budou na krycí vrstvě tvořit viditelné vybouleniny. Při lepení kompaktních materiálů, např. hliníkový plech s extrudovaným polystyrenem – tvrdá pěna nebo PUR – tvrdá pěna, hrozí obecně nebezpečí tvorby vyboulenin kvůli pěnicímu lepidlu, protože to se tady nemůže volně rozpínat. Pomocí tady mohou větrací štěrbin, které lze vytvořit řezem v tvrdé pění do hloubky 1-2 mm.

Nános lepidla

Pro docílení rychlého tuhnutí lepidla a aby nebylo závislé na přirozeném kolísání vlhkosti, je ve většině případů použití cíleně přiváděna vlhkost jemným postříkáním vodou. Normálně se voda nastříká na nanosený film lepidla – v ojedinělém případě lze postříkat i druhou stranu. Dostačující je množství vody cca 30 g/m².

Přívod vlhkosti

Osterpur se nanáší na jednu stranu. Vhodné jsou: Váleček Pfohl, zubová špachtle nebo metoda postřiku „Airless Air Combí“. Při nánosu postříkem je bezpodmínečně nutné odsávání!

Spojení a lisování dílců

Dílce lze spojit a slisovat hned po nanesení lepidla nebo postříkání vodou. Musí to proběhnout během „otevřené doby schnutí“. Až do ztuhnutí lepidla je nutné držet dílce pod fixujícím tlakem, který zaručí těsný kontakt lepených ploch. Výše požadovaného tlaku a metoda lisování je nejlépe určena druhem a velikostí spojovaných dílců, protože samotné lepidlo nepotřebuje k tuhnutí žádný tlak. Fixující tlak zato slouží pouze k tomu, aby byly spojované dílce navzájem udržovány v kontaktu.

Lisovací časy

Lisovací časy jsou rozhodující měrou závislé na teplotě a nabídce vlhkosti. Pokud byla nastříkána voda, platí tyto směrné hodnoty:

při + 20 °C cca 30 min.,

+ 40 °C cca 12 min.,

+ 60 °C cca 5 min.

Po těchto časech je obecně dosaženo pevnosti, která dovoluje další obrábění dílců. Konečné pevnosti se docílí až po několika dnech. Doporučujeme ověřit si dostatečnými vlastními testy vhodnost našich výrobků pro speciální použití.