

# LEPILO OSTERPUR

LASTNO POLIURETANSKO LEPILO, BREZ VSEBNOSTI TOPIL, KI SE STRJUJE Z VLAGO.

## Področja uporabe

Montažno lepljenje in lepljenje oblik različnih vrst. Osterpur ima zelo dober oprijem na kovinah, kot so pocinkano jeklo, eloksiran aluminij, delno nerjaveče jeklo ter na duroplastičnih umetnih masah, DKS, PS, GF poliestrih, trdih PVC, ABS, lesenih materialih in cementno vezanih surovinah.

## Napotki

Zaradi velikega števila možnih materialov in razlik, ki se lahko pojavijo pri adheziji je treba pred proizvodnjo izvesti preskus sprijemanja.

## Tehnični podatki

Gostota (20 °C): pribl. 1,10 g/cm<sup>3</sup>  
Viskoznost (20 °C): pribl. 3500 mPas

Odpri čas:  
20 °C/ 50% rel. vlažnost zraka: pribl. 15 min.  
po pršenju vode: pribl. 7 min.

Barva: rumeno-oranžna  
Opozorila o nevarnosti: glejte varnosti podatkovni list ISA – razredčilo 1 (čiščenje naprave)  
Poraba: 100–200 g/m<sup>2</sup>, glede na vrsto uporabe  
Temperatura obdelave: najm. + 10 °C  
Razredčilo: Obdelava brez uporabe razredčila

## Skladiščenje

V zaprtih posodah in v suhem prostoru na temperaturi med -25 °C in + 30 °C se lahko skladišči 12 mesecev. Odprto posodo zrakotesno zaprite, zaščitite pred vplivom vlage in kar najhitreje porabite.

## Navodila za obdelavo

Splošno:

Lepilo Osterpur se pod vplivom vlage mrežasto poveže v trden, trajno elastičen film. Zato je lahko dovolj že vlaga v zraku ali delih spoja. Običajno pa je vlaga dodana s pršenjem vode. Raziskave o vplivu temperature in vlage na trdnost popolnoma strjenega zlepljenja je treba po potrebi izvesti glede na uporabo. Lepilo Osterpur je odlično obstojno na vlago in dosega skoraj kakovost D-4. Višja vlaga in visoke temperature pospešijo postopek mrežastega povezovanja. Vplivajo na sposobnost skladiščenja, »odpri čas« in čas strjevanja lepila. Časi, navedeni v navodilih, so zato samo smernice, ki se lahko razlikujejo glede na dejanske pogoje. Glede tega se posvetujte z nami.

## Napotki

Posebni napotki:

Ob reakciji strjevanja nastaja ogljikov dioksid, tako da se lepilo glede na količino nanosa, obstoječ lepilni spoj, temperaturo in tlačno razmerje, bolj ali manj močno peni in napolni lepilni spoj. Ta lastnost je zaželeno pri številnih uporabah in je posebna prednost tega lepila. V posameznih primerih pa je lahko penjenje tudi moteče ali izključuje uporabo lepila.

Pri lepljenju odprtopornih jedrnih materialov drugega z drugim, pena, ki nastane v lepilnem spoju, običajno neodvisno od viskoznosti obdelave, prodira v podlago. To velja tudi za EPS trdo peno (stiropor), dokler lepilo še ima viskoznost obdelave manj kot 8000 mPas (20 °C). Pri višji viskoznosti enakomerno prodiranje ni več zagotovljeno.

V tem primeru obstaja nevarnost, da na krovnem sloju nastanejo vidne nabrekline. Pri lepljenju gostejših materialov, npr. aluminijaste pločevine z ekstrudirano polistirenska peno ali PUR trdo peno, na splošno obstaja nevarnost nastanka nabreklin zaradi penjenja lepila, saj se to ne more prosto razširiti. Tukaj so vam lahko v pomoč prezračevalne reže globine 1–2 mm, ki jih lahko ustvarite z zarezi z žago v trdo peno.

## Dovajanje vlage

Da bi se lepilo hitro strdilo in bi bilo bolj neodvisno od naravnih nihanj vlage, se v večini primerov uporabe, vlaga dovaja s ciljnimi, finim brizganjem vode. Običajno se voda naprši na nanosen sloj lepila – v posameznih primerih lahko napršite tudi nasprotno stran. Zadostuje količina vode pribl. 30 g/m<sup>2</sup>.

## Nanos lepila

Lepilo Osterpur se nanaša enostransko. Primerna orodja so: valj Pfohl, zobata lopatica ali postopek pršenja »airless-air-combi«. Pri nanosu s pršenjem je obvezno potrebno odsesovanje!

## Sestavljanje in stiskanje delov

Dele lahko sestavite in stisnete takoj po nanosu lepila oz. pršenju z vodo. To se mora zgoditi v okviru »odprtega časa«. Do vezanja lepila je treba dele držati s fiksirnim tlakom, ki zagotavlja notranji stik lepilne površine. Višino potrebnega tlaka in postopek stiskanja v veliki meri določata vrsta in velikost delov spoja, saj lepilo samo za vezavo ne potrebuje tlaka, fiksirni tlak služi samo za ustvarjanje stika med deli spojev.

## Časi stiskanja

Časi stiskanja so odvisni od temperature in oskrbe z vlago. Če je bila napršena voda, veljajo naslednje smernice:

Pri + 20 °C pribl. 30 min,

+ 40 °C pribl. 12 min,

+ 60 °C pribl. 5 min.

Po teh časih je na splošno dosežena trdnost, ki dovoljuje nadaljnjo obdelavo delov. Končna trdnost je dosežena šele po nekaj dneh. Priporočamo, da primernost naših izdelkov za vaše posebne namene uporabe, preverite z zadostnimi lastnimi preskusi.