

Epoxidový tmel - hliník

Epoxidový tmel - hliník je ručně hnětací, epoxidový tmel s velmi snadnou zpracovatelností. Nalezne své využití u trvalých oprav, údržbě, konstrukci a montáži. **Epoxidový tmel** je vhodný nejen pro scelování, opravy a těsnění, ale i pro upevnění, spojování a lepení laminátu, kovu, dřeva, betonu, skla a keramiky. Nabízí výbornou chemickou odolnost a umožňuje dokončovací procesy, jako je broušení, vrtání a nebo přelakování.

BARVA	HLINÍKOVÁ
BÁZE	EPOXIDOVÁ PRYSKYŘICE – PLNĚNÁ HLINÍKEM
OTEVŘENÝ ČAS	CCA. 3 AŽ 4 MIN.
MANIPULAČNÍ PEVNOST ZÁVISÍ NA TEPLOTĚ	8 AŽ 10 MIN.
KONEČNÁ PEVNOST	24 HOD.
ZPRACOVÁNÍ TEPLoty	+10 °C AŽ +30 °C
TEPLOTA VYTVRZENÍ	+6 °C AŽ +30 °C
PEVNOST VE STŘIHU DIN 53283	4,5 N/mm ²
SMĚŠOVACÍ POMĚR	1:1
TVRDOST SHORE D	87
TEPLOTNÍ ODOLNOST	-50 °C AŽ +180 °C (KRÁTKODOBĚ AŽ +300 °C)
SMRŠTIVOST	CCA. 0,05 %
TEPELNÁ VODIVOST	0,65 W/m-K
SCHOPNOST VYPLŇOVAT SPÁRU MAX.	15 mm
DOBA SKLADOVÁNÍ PŘI TEPLOTÁCH +10 °C AŽ +18 °C	12 MĚSÍCŮ V ORIGINÁLNÍM NEOTEVŘENÉM OBALU

Při nedodržení uvedených skladovacích podmínek, se výrazně zkracuje uvedená doba skladovatelnosti a může vést až k trvalému znehodnocení výrobku. Taktéž dochází k postupnému snížení funkčních vlastností výrobku.

POKYNY KE ZPRACOVÁNÍ:

Lepené povrchy musí být zbaveny prachu, oleje, maziv a jiných nečistot, protože na každé lepené ploše, i když vypadá velmi čistě, zůstávají zbytky těchto látek. Pro precizní zajištění přípravy povrchu před lepením používejte výhradně průmyslový rychločistič **PRC.D400**, který je kompatibilní s lepidly HTL a zajistíte tím ideální průběh lepícího procesu.

Odřízněte potřebné množství **Epoxidového tmelu** a hnětením po dobu cca 2 minut přiveďte výrobek do jednobarevné konzistence - v průběhu hnětení dochází k postupnému zahřívání. Použijte ochranné rukavice.

Takto připravený produkt naneste na zamýšlený materiál / v případě lepení na jeden z lepených materiálů a díly spojte - musí být provedeno během doby zpracování. Po skončení doby zpracování nesmí být opravovaný díl / lepený spoj zatížen žádným mechanickým namáháním a to až do vytvrzení pro možné opracování. V opačném případě může být ovlivněna adheze lepidla k povrchu a tím také konečná pevnost. Opracování je možné provádět po cca 20 – 40 minutách v závislosti na teplotě substrátu a okolního prostředí. Finálního vytvrzení je dosaženo po 24 hodinách.

Výrobek nepoužívejte při teplotách substrátu a okolního prostředí nižších než +5 °C.

Pro dosažení vyšší adheze k lepeným substrátům, doporučujeme zamýšlené povrchy před lepením zdrsnit.

Před sériovým použitím proveďte dostatečné množství interních testů a pokusů k ověření vhodnosti výrobku pro zamýšlenou aplikaci.

VELIKOST BALENÍ: OZNAČENÍ: POČET KS V BALENÍ:

56 g tyčinka
115 g tyčinka

G-EHTA.56
G-EHTA.115

24 ks
12 ks

*Údaje použité v tomto technickém listě, obzvláště návrhy na zpracování a použití výrobků vycházejí z našich zkušeností a nejnovějších poznatků. Protože materiály mohou být velmi rozdílné a my nemáme žádný vliv na pracovní podmínky, doporučujeme provedení dostatečných vlastních pokusů, aby byla potvrzena vhodnost výrobků. Záruka nemůže být odůvodněna ani těmito pokyny ani ústní nebo písemnou radou. **Dbejte bez výjimky všech pokynů uvedených v bezpečnostním listu výrobku.***