

<b>Plastservis</b>	<b>TECHNICKÝ LIST</b>	<b>TL 2434</b>
<b>PLASTSERVIS, a.s.</b> Zlín	<b>PVC FIX</b>	Datum vydání: 2024-05
		Datum revize:

## Jedno a dvousložkové kontaktní PUR lepidlo

Polyuretanové rozpouštědlové lepidlo pro vytvoření trvale pružných, pevnostně náročných a vodě odolných spojů. Vhodné pro lepení savých i nesavých materiálů, zejména plastů s vyšší povrchovou energií – PUR, PVC, PMMA, ABS a dalších, lepení halogenovaných materiálů ze syntetického kaučuku (Hypalon, Neopren) a TPE, lepení usní, PVC fólií a plachtovin, PVC a SBR dopravních pásů, hraček a koženek. Je vhodné i ke spojování plastů s kovy, pryží, lepenkou, dřevem, papírem. Zvýšená počáteční lepivost, UV stabilizované. Lepidlo má zlepšené hygienické vlastnosti, neobsahuje toluen. Lze použít jako jednosložkové nebo dvousložkové.

## Popis výrobku

<b>Základ:</b>	polyuretan, rozpouštědlový
<b>Barva:</b>	transparentní
<b>Obsah sušiny:</b>	18–20 %
<b>Výtoková doba Ford Ø 8 mm:</b>	50–65 s
<b>Pevnost spoje * - počáteční</b>	min. 2,4 N/mm
<b>Pevnost spoje * - konečná</b>	min. 4,0 N/mm
<b>Způsob nánosu:</b>	štetcem nebo strojem
<b>Aktivační teplota:</b>	45–55 °C
<b>Sít'ovadlo:</b>	Köracur TR 400, Köracur TR 280, Köracur TR 203
<b>Poměr míchání:</b>	5–10 %
<b>Nádobový čas:</b>	4–6 hodin s přídavkem Köracur TR 400 6–8 hodin s přídavkem Köracur TR 280 20–24 hodin s přídavkem Köracur TR 203
<b>Doba obeschnutí:</b>	jednosložkově 20 minut až 3 týdny (podle materiálu). dvousložkově 20–90 minut
<b>Ředidlo:</b>	Körasolv PU
<b>Čištění nástrojů:</b>	Körasolv PU
<b>Třída hořlavosti:</b>	hořlavina I. třídy

\*Pevnost v odlupování

Odpovídající bezpečnostní údaje získáte v bezpečnostním listu.

## Zpracování

**Pracovní teplota:** Lepidla a lepené materiály nezpracovávat při teplotách nižších než + 15 °C. Podchlazené lepidlo je nutno před zpracováním temperovat při teplotách 25–30°C po dobu nejméně 3 dnů a před dalším použitím důkladně promíchat.

**Příprava materiálů:** Při lepení plastů, je nutné očistit a odmastit povrchy lepených dílů pro zajištění dobré přilnavosti lepidla. Při lepení PVC dopravních pásů se doporučuje šikmé seřiznutí pásů v šířce 5-10 cm k zajištění rovného přechodu. TPE materiály a obtížně lepitelné pryže je nutno zdrsnit, odmastit a halogenovat přípravkem Halosanol FL nebo Halosol 6 po dobu cca 1 hod.

## Lepení

**Plasty** – Dvousložková lepicí směs se připraví smícháním 100 hmot. dílů lepidla VUKOPLAST 193 s 5-10 hmot. díly síťovadla Köracur TR 400 (pro lepení čirých materiálů TR 280) a řádně promíchá. Přidáním síťovadla se dosáhne vyšší pevnosti spoje a odolnosti proti změkčovadlům, ředěným chemikáliím a vyšším teplotám. Teplotní odolnosti vytvrzeného lepidla je cca -30 až +100°C. Směs je nutno zpracovat v průběhu 4-8 hodin, neboť později dochází k narůstání viskozity. Lepidlo se nanáší v 1-2 vrstvách, které se ponechají schnout 20-30 minut. Po této době jsou nánosy téměř nelepivé a je

<b>Plastservis</b>	<b>TECHNICKÝ LIST</b>	<b>TL 2434</b>
<b>PLASTSERVIS, a.s.</b> Zlín	<b>PVC FIX</b>	Datum vydání: 2024-05
		Datum revize:

proto nutno dosáhnout dobré kontaktní lepivosti alespoň jednoho ze spojovaných nánosů tepelnou aktivací, která se zajistí dosažením povrchové teploty 45-55°C. Aktivace se provádí pod infralampami nebo horkovzdušnou pistolí. Alternativně lze aktivovat chemicky, přetřením nánosů acetonem nebo nanesením druhé vrstvy na nelepivý nános. Pak se lepené materiály spojí tlakem 0,3 – 0,5 MPa, po dobu 20-30 sekund, nebo zaválečkováním či poklepáním.

U méně náročných spojů je možno do 5-10 minut po provedení nánosů provádět lepení bez aktivace. Je však nutno počítat s podstatně nižší počáteční pevností. Při lepení jednosložkově (bez síťovadla) je postup stejný.

**Pryže** – Dvousložková lepicí směs se připraví smícháním 100 hmot. dílů lepidla VUKOPLAST 193 s 10 hmot. díly síťovadla Kōracur TR 400. Na zdrsněné a halogenované pryžové díly se nanáší Lepidlo v 1-2 vrstvách, které se ponechají schnout 20-30 minut. Po této době jsou nánosy téměř nelepivé a je proto nutno dosáhnout dobré kontaktní lepivosti alespoň jednoho ze spojovaných nánosů tepelnou aktivací, která se zajistí dosažením povrchové teploty 45-55°C. Aktivace se provádí pod infralampami nebo horkovzdušnou pistolí. Alternativně lze aktivovat chemicky, přetřením nánosů acetonem nebo nanesením druhé vrstvy na nelepivý nános. Pak se lepené materiály spojí tlakem 0,3 – 0,5 MPa, po dobu 20-30 sekund, nebo zaválečkováním či poklepáním a zatíží.

## Zvláštní upozornění

**Skladovací podmínky:** Do 15 měsíců při + 18 °C  
Pracovní a skladovací nádoby nutno uchovávat stále dobře uzavřené, aby nedocházelo k zahuštění lepidla odpařením rozpouštědel.

## Některá praktická doporučení:

- Lepení doporučujeme provádět při teplotě 18-25 °C, neboť při nízkých venkovních teplotách (pod +15 °C) může docházet ke kondenzaci vzdušné vlhkosti na lepených plochách a značnému snížení pevnosti spojů. Při vyšších teplotách se zkracuje otevřená doba (zpracovatelnost) lepidla.
- Slepované díly se doporučuje namáhat (používat) až po 24 hod. vyžrání spoje. Po této době se podstatně zvýší pevnost spojů a tepelná odolnost.
- Pro zvýšení počáteční pevnosti spojů se doporučuje prodloužit dobu obeschnutí na 30-40 min, poté tepelně nebo chemicky aktivovat.
- Při vzájemném slepování natřených ploch bez aktivace musí nánosy vykazovat dostatečnou kontaktní lepivost – nesmí být „suché“.
- Při spojování čirých, bílých nebo dalších světlých materiálů se doporučuje použít bezbarvé síťovadlo Kōracur TR 280, ve stejném dávkování jako u sv. hnědého typu TR 400.
- Dodržovat přísnou silikonovou hygienu!

## Upozornění

*Uváděné hodnoty byly získány v laboratoři a pro Vaše provozní zpracování musíte produkty ověřit vlastními zkouškami. Záruka nemůže být odvozena na základě výše uvedených údajů. Záruku přebíráme pouze za stálou výši kvality našich výrobků.*