

Použití

Konstrukční foliové lepidlo Letoxit KFL 125 je lepidlo pro vysokopevnostní spoje. Je určeno k lepení kovových materiálů, především hliníkových slitin, i mnohých materiálů nekovových. Zejména vhodné je pro výrobu sendvičových dílů, včetně voštinových konstrukcí. Lepidlo je jednosložkové na bázi modifikovaných epoxidových pryskyřic a obsahuje již vhodný tvrdicí systém. Složení lepidla a síťový nosič omezují vytékání lepidla z lepeného spoje. Lepený spoj má velmi dobré mechanické vlastnosti při namáhání v rozmezí teplot -75°C až $+100^{\circ}\text{C}$. Používá se proto pro lepení konstrukcí pozemních dopravních prostředků (silničních i kolejových) i pro jiné náročné aplikace.

Druh

jednosložkové epoxidové lepidlo s obsahem tvrdícího systému

Vzhled

Lepidlo má formu tmavě šedé folie se síťovým nosičem síly 0,25 – 0,30 mm, pružné a tvárné při pokojové či zvýšené teplotě.

Úprava povrchu lepených materiálů

Lepené povrchy musí být zbaveny všech mechanických nečistot a mastnot a musí být suché. Příprava povrchu lepených dílů zásadně ovlivňuje pevnost lepeného spoje. Pro některé materiály jsou doporučeny speciální úpravy povrchu.

Poznámka: Pokud se nelepí na upravený povrch ihned, je vhodné tento povrch chránit nátěrem primerem Letoxit PFL 120.

Nanášení lepidla

Z foliového lepidla se vystřihne nůžkami, případně vyřízne nožem nebo vysekne vhodným nástrojem, potřebný tvar odpovídající tvaru lepených ploch. Z vystřiženého dílu se stáhne krycí papír a díl lepidla se přiloží na jednu lepenou plochu, přitiskne se a uhladí tak, aby pod lepidlem nevznikly vzduchové bubliny. Pak se stáhne druhá krycí polyetylenová folie a přiloží se druhý lepený díl. Takto lze sestavit pro lepení i složitější konstrukce z mnoha dílců. Doporučuje se pracovat při teplotě minimálně 20°C , při lepení tvarových ploch a složitějších sestav je vhodné pracovat na tzv. teplém stole.

Vytvrzování

Lepidlo Letoxit KFL 125 se vytvrzuje při teplotě $125 \pm 5^{\circ}\text{C}$ po dobu 60 minut. Doba vytvrzování se počítá od okamžiku, kdy teplota ve spoji dosáhne uvedené teploty. Spoj se v průběhu vytvrzování fixuje tlakem 0,05-0,1 MPa. Při přípravě lepené sestavy, ani při vytvrzování se neuvolňují žádné těkavé látky.

Vlastnosti vytvrzeného slepeného spoje

teplota při zatěžování

pevnost

Pevnost ve smyku (při zatěžování tahem dle ČSN 66 8510):

-75°C	24-29 MPa
$+20^{\circ}\text{C}$	29-34 MPa
$+60^{\circ}\text{C}$	28-31 MPa
$+80^{\circ}\text{C}$	21-30 MPa

Pevnost v odlupu

+20°C

3-4 N/mm

podle ČSN 66 8516), DIN 53282, ISO TC 61/SC11 ASTM D 1876-72

Teplota skelného přechodu vytvrzeného lepidla je 90 – 100°C

Balení

Lepidlo je dodáváno ve formě folie šíře 250 mm nebo 1000 mm, chráněné z jedné strany polyetylenovou folií a z druhé strany separačním papírem. Je namotáno na dutince v roli.

Skladování

Lepidlo lze bez změny vlastností skladovat 3 měsíce při teplotě do +20°C, 6 měsíců při teplotě +5°C a až 1 rok při teplotě -18°C. Při dopravě a skladování nesmí být překročena teplota +30°C.

Bezpečnost při práci

viz bezpečnostní list

Výrobce a dodavatel

5M s.r.o.

Na Záhonech 1177

686 04 Kunovice

Czech Republic

Letoxit® je zapsaná ochranná známka společnosti 5M s.r.o.