

**Použití**

Konstrukční foliové lepidlo Letoxit KFL 156 je lepidlo pro vysokopevnostní spoje. Je určeno k lepení kovových materiálů, především nerezové oceli, 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  $-75^{\circ}\text{C}$  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 oranžové 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  $20^{\circ}\text{C}$ , při lepení tvarových ploch a složitějších sestav je vhodné pracovat na tzv. teplém stole.

**Vytvrzování**

Lepidlo Letoxit KFL 156 se vytvrzuje při:

120-125 $^{\circ}\text{C}$  po dobu 20 minut nebo  
100 – 105 $^{\circ}\text{C}$  po dobu 60 minut nebo  
90 – 95 $^{\circ}\text{C}$  po dobu 90 minut nebo  
80 – 85 $^{\circ}\text{C}$  po dobu 3 hod.

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 tekavé látky.



Na Záhonech 1177  
686 04 KUNOVICE  
Česká republika

tel: +420 572 433 711  
fax: +420 572 433 700  
email: 5M@5M.cz

www.5M.cz  
LETOXIT® je registrovaná ochranná známka

## Vlastnosti vytvrzeného slepeného spoje

teplota při zatěžování	pevnost
Pevnost ve smyku (při zatěžování tahem dle ČSN 66 8510, DIN 53 283):	
-75°C	24-29 MPa
+20°C	29-34 MPa
+60°C	28-31 MPa
+80°C	21-30 MPa
Pevnost v odlupování podle ČSN 668516, DIN 53 282	
+20°C	2 - 4 N/mm
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 1 měsíc při teplotě do +20°C, 3 měsíce při teplotě +5°C a až 1 rok při teplotě -18°C. Při dopravě a skladování nesmí být překročena teplota +25°C, jinak může dojít ke zkrácení životnosti lepidla.

## 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.



Na Záhonech 1177  
686 04 KUNOVICE  
Česká republika

tel: +420 572 433 711  
fax: +420 572 433 700  
email: 5M@5M.cz

www.5M.cz  
LETOXIT® je registrovaná ochranná známka