

Použití

Konstrukční fóliové lepidlo pro vysokopevnostní spoje. Je určeno zejména k lepení kovových materiálů, hliníkových slitin, atp. Zvláště je vhodné pro výrobu sendvičových dílů, včetně voštinových konstrukcí. Lepený spoj má dobré mech. vlastnosti při namáhání v rozmezí teplot -75 °C až $+100\text{ °C}$, proto se používá pro lepení konstrukcí pozemních dopravních prostředků.

Druh

jednosložkové epoxidové lepidlo s obsahem tvrdícího systému

Vzhled

Lepidlo má formu tmavě šedé folie síly $0,25 - 0,30\text{ mm}$ (cca 360g/m^2), pružné a tvárné při pokojové či zvýšené teplotě.

Úprava povrchu lepených materiálů

Lepené povrchy materiálů 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. Spára mezi lepenými dílci musí být rovnoměrná, aby mezi povrchem lepených dílců a lepidla byl zajištěn styk a nevznikaly zde vzduchové bubliny.

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 (aby teplota povrchu lepených dílů byla 30 °C až 40 °C), kdy foliové lepidlo se stává velmi tvárné a více přilnavé.

Vytvrzování

Lepidlo Letoxit KFL 130 se vytvrzuje při:

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

Doba vytvrzování se počítá od okamžiku, kdy teplota ve spoji dosáhne uvedené teploty. Spoj se v průběhu vytvrzování fixuje tlakem $0,05-0,1\text{ MPa}$. Při přípravě lepené sestavy, ani při vytvrzování se neuvolňují žádné tekavé látky.

Vlastnosti vytvrzeného slepeného spoje

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

*teplota při zatěžování**pevnost*

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

-75°C	30-36 MPa
+20°C	36-41 MPa
+60°C	35-38 MPa
+80°C	26-37 MPa
+100°C	25-35 Mpa

Pevnost v odlupu

+20°C	2,5 - 5 N/mm	
	podle ČSN 66 8516), DIN 53282, ISO TC 61/SC11 ASTM D 1876-72	
+20°C	280 N	podle DIN 53 289, ISO TC 61 2144E
+20°C	9,6 N/mm	podle DIN 53 295

Balení

Lepidlo je dodáváno ve formě folie šíře 1000 mm, chráněné z jedné strany polyetylenovou fólií a z druhé strany silikonovým papírem. Je namotáno na dutince v roli 50m² o celkové váze max. 30 kg (rozměr dutinek vnitřní/vnější průměr 130,4/146,4 x délka 1180 mm).

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. Doba skladování počíná běžet datem expedice, které je uvedeno na etiketě popřípadě v dodacím listu. Při dopravě a skladování nesmí být překročena teplota +25°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.



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