



## Pattex Tekutý kov Dvojsložkové lepidlo

### VLASTNOSTI

- Dvojsložková epoxidová živica vo farbe kovu
- Na použitie v interiéri a exteriéri
- Odolný voči nárazom
- Rýchloschnúci
- Po vytvrdnutí sa dá opracovať (brúsiť, rezat', frézovať)

### OBLASTI POUŽITIA

Určené na lepenie:

- Kovov a kovových zliatin, ocele, hliníka a mnohých ďalších

Vhodné aj pre kombinované lepené spoje:

- Drevo
- Keramiky
- Kameň
- Celého radu plastov\*

\*Nie je vhodné na: polyetylén (PE), polypropylén (PP), teflón (PTFE)

### PRÍPRAVA PODKLADU

**Kovy** - lepené spoje musia mať čistý kovový povrch, t. j. musia byť bez nečistôt, hrdze, oleja, mastnoty, oxidovaných a eloxovaných vrstiev atď. Na čistenie použite acetón alebo technický benzín. Povrchy musia byť tesne pred lepením zdrsnené alebo obrúsené. Odstráňte vrstvy náteru.

**Plasty** - Mastnotu opatrne odstráňte vhodnými, nie príliš agresívnymi rozpúšťadlami, napr. technickým benzínom alebo alkoholom. Zdrsnenie povrchu zvyšuje pevnosť. V prípade plastov vystužených sklenenými vláknami sa musia lepené povrchy prebrúsiť kvôli príľnavým uvoľňovacím látkam.

**Sklo, keramika, porcelán, mramor, kameň** - Čistite acetónom, etanolom, technickým benzínom alebo jemným abrazívom, prípadne opláchnite a nechajte uschnúť. Keramické povrchy (dlaždice) môžu zostať hladké, ale ich obrusovanie výrazne zvyšuje príľnavosť.

**Drevo** - Očistite povrch od prachu a iných nečistôt. Odstráňte lak s moridlom alebo ho prebrúste. Mastnotu a oleje odstráňte rozpúšťadlami.

**Ďalšie pokyny** - V prípade čerstvých zlomov nie je u väčšiny materiálov zvyčajne potrebná príprava povrchu za predpokladu, že povrch zlomu je suchý a zbavený mastnoty a lepený spoj sa vytvorí čo najskôr po vzniku poškodenia.



### SPRACOVANIE

Odrežte špičku injekčnej striekačky. Vytlačte uzáver zo stredu piestu. Vtlačte požadované množstvo lepidla do miešacej misky a dôkladne premiešajte špachtľou.

Lepidlo naneste v tenkej vrstve na obe strany lepených dielov. Do 4 minút diely k sebe pritlačte a upevnite ich pomocou svoriek, lepiacej pásky atď. Vytvrdzovanie možno urýchliť zvýšením teploty na 70 °C. Pri teplotách nižších ako 15 °C sa čas vytvrdzovania predlžuje. Po použití vyčistite hrot striekačky. Okamžite uzavrite injekčnú striekačku uzáverom (od stredu piestu). Prebytočné lepidlo okamžite odstráňte ostrým predmetom.

Zvyšky lepidla možno po vytvrdnutí ľahko odstrániť z miešacej misky. Prebytočné lepidlo možno potom ľahko odrezat' ostrým predmetom. Ak sú lepené spoje veľmi namáhané, odporúča sa nechat' lepené diely vytvrdnúť 4 hodiny, kým lepidlo nedosiahne konečnú pevnosť. Úpravy lepených spojov sú možné len počas doby spracovania, ktorá je približne 4 minúty.

## ČISTENIE PRACOVNÝCH NÁSTROJOV

Pred vytvrdnutím lepidla očistite znečistené pracovné nástroje alkoholom alebo acetónom.

## BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIE

Pred prácou s výrobkom odporúčame, aby ste sa informovali o bezpečnostných opatreniach a odporúčaní uvedených v aktuálnej karte bezpečnostných údajov.

Kartu bezpečnostných údajov si môžete stiahnuť na adrese [www.mysds.henkel.com](http://www.mysds.henkel.com). Informácie o alergiách sú k dispozícii na čísle 0049 (0)211 797 0 (kľúčové slovo: urgentné situácie)



### POKYNY PRE LIKVIDÁCIU

Stvrdnuté zvyšky výrobku = komunálny odpad/priemyselný odpad podobný komunálnemu odpadu. Nestvrdnuté zvyšky výrobku zlikvidujte napr. prostredníctvom miestneho zberného dvora. Európske katalógové čísla odpadov (EAK) je možné získať od výrobcu. Obal na recykláciu musí byť zbavený zvyškov výrobku.

## OBAL

Skratka výrobku PK5MS      Veľkosti obalov  
6 striekačiek po 35 gramov/ 25 mililitrov

## SKLADOVANIE

Striekačku uchovávajte v obale na chladnom a suchom mieste.  
Optimálna teplota uchovávania: +10° až +30 °C

## TECHNICKÉ ÚDAJE:

<b>Základná surovina:</b>	Živica: epoxidová živica Tvrdidlo: Polymercaptan
<b>Farba:</b>	Metalická
<b>Hustota:</b>	Živica: 1,3 g/cm <sup>3</sup> Tvrdidlo: 1,5 g/cm <sup>3</sup>
<b>Teplota pri spracovaní:</b>	Nie nižšia ako 0 stupňov
<b>Doba spracovania:</b>	Asi 5 minút
<b>Doba vytvrdzovania:</b>	Približne po 15 minútach sa môže vystaviť zaťaženiu, po 4 hodinách sa dosiahne konečná pevnosť
<b>Teplotná odolnosť:</b>	-30 stupňov až +150 stupňov - Pevnosť klesá so zvyšujúcou sa teplotou, po ochladení lepidlo opäť získava svoju pôvodnú pevnosť
<b>Pevnosť v ťahu pri šmyku: (EN 1465, RTC)</b>	Až 14 N/mm <sup>2</sup> (v závislosti od materiálu)
<b>Stabilita skladovania:</b>	18 mesiacov v neotvorenom stave

## UPOZORNENIE

Tento technický informačný list sme vypracovali na základe súčasného stavu techniky a našich skúseností. Platnosť všetkých predchádzajúcich vydaní končí v čase vydania tohto technického informačného listu.

Pozor: Uvedené informácie môžu mať len všeobecný charakter. vzhľadom na podmienky spracovania a používania výrobku, ktoré sú mimo našej kontroly, a existenciu širokej škály materiálov odporúčame vždy najprv vykonať vlastné experimenty s dostatočnou výpovednou hodnotou. Z informácií a pokynov uvedených v tomto informačnom liste preto nemožno vyvodzovať žiadnu zodpovednosť za konkrétne výsledky pri používaní výrobku.

## DISTRIBUTÉR:

Henkel Slovensko, spol. s r.o.  
Mlynské nivy 55  
821 09 Bratislava  
Tel.: 02/333 19 113  
e-mail: lepidla@sk.henkel.com  
www.pattex.sk