

Technický list



NORMFEST®

Normfest, s.r.o.
Pekařská 603/12
155 00, Praha 5
tel.: +420 257 013 280
fax.: +420 257 013 281
mail: info@normfest.cz
www.normfest.cz
www.normfest-shop.cz

Konstrukční lepidlo 2K Repos MMA 50 ml / 2700-20

2složkové strukturální lepidlo na bázi methylnmethakrylátového esteru. Ideální pro kovové spoje, těžko lepitelné plasty a kompozity. Ve srovnání s klasickým strukturálním lepením Repos MMA zaujme svou extrémní pevností ve smyku, zbytkovou pružností a odolností vůči teplotám od -50 ° C do 120 ° C.

pro lepení PVC, GRP, oceli a hliníku
Materiál ztuhne

teplotně odolný: -50 ° C až 120 ° C

pro připojení různých podkladů, jako jsou: držák sluneční clony, plastové opláštění, uhlík na oceli, hliníkové díly na ocelovém podkladu a mnoho dalšího.

Ize použit bez chemického nebo mechanického předčištění

má enormní pevnost ve smyku v tahu 35 MPa bez rozpouštědel a těkavých organických sloučenin

Teplota zpracování: 10 ° C až 30 ° C

Po cca 15 minutách osušte na dotek.

po cca 24 hodinách zcela suchý
odolný vůči oleji



Pokyny k použití

Aplikace: Povrchy musí být zbaveny prachu, oleje, mastnoty atd. Naneste lepicí hmotu na dávkované pistoli v tenké vrstvě, stlačte k sobě a zafixujte. Doba zpracování míchací trubicí: přibližně 4 minuty. Doba vytvrzení: 15 minut. Konečná pevnost: po 24 hodinách. Optimální teplota zpracování je 23 ° C. Zpracování pod 10 ° C není možné. Touto poznámkou vám chceme poradit podle našich nejlepších znalostí na základě našich testů a zkušeností. Nicméně nemůžeme přijmout odpovědnost za výsledek zpracování v jednotlivých případech kvůli velkému počtu aplikací a podmínkám skladování a zpracování mimo naši kontrolu. Vždy doporučujeme provést vlastní testy.

Oblasti použití

Lepidlo Repos (MMA) je ideální pro použití v oblasti hrubé stavby karoserií, výroby automobilů, karavanů, autobusů, nákladních a užitkových vozidel, kolejových vozidel (výroba vagónů), zemědělských strojů a speciálních vozidel. Pomocí tohoto lepidla lze lepit, slepovat, lepit na sebe např. následující materiály:

lepení ozdobných lišt a clon
spojování sklolaminátových dílů
v přední a zadní části vozidla s rámem
sklolaminátové díly na ocel
hliníkové díly na ocelový podklad
karbonové prvky na ocel
držáky světlometů
plastové obložení a kryty
kryty zavazadlového prostoru

vyztužení a montáž
podlahových plechů
nalepování plechů
lepení střech
vlepování výztuží
lepení žlabů
lepení chladicích návěsů
lepení vozových skříní (výroba vlaků)
lepení na rámech autobusů
zadní spoilery
prvky karosérie, vyztužení hran

technická data

Rozpouštědlo: ne
těkavé organické sloučeniny (VOC): č
Konzistence: pastovitá
Viskozita @ (23 ° C / 50% RH): 100,00 mPas
Neshoda (objem): 1: 1
Hustota @ (23 ° C / 50% RH): 0,97 g / ml
Tvrdost Shore (D): Sh-D 78
Teplota zpracování (materiál): 10 ° C až 30 ° C
Teplota připravená k použití (prostředí): 6 ° C až 30 ° C
Teplotní odolnost: -50 ° C až 120 ° C
Zpracovatelnost @ (23 ° C / 50% RH): 4-8 min.
Doba zpracování při (23 ° C / 50% RH): přibližně 4 min.
Suchá lepivost (bez lepivosti) @ (23 ° C / 50% RH): přibližně 10 minut.
Síla ruky @ (23 ° C / 50% RH): přibližně 15 minut.
Doba vytvrzení při (23 ° C / 50% RH): přibližně 24 hodin
Pevnost ve smyku (DIN 53283): ocel / ocel cca 30N / mm², AL / Al cca 27N / mm², ABS / ABS cca 18N / mm²,
GRP / GRP cca 16N / mm², PC / PC cca 8N / mm²
Prodloužení: cca 19%
Změna hlasitosti: <5%
maximální velikost mezery: přibližně 4 mm