

Technický list

2893-400-1

2K MS Polymer Polyfast - vysoce výkonné lepidlo pro rychlé a spolehlivé lepení.

2K MS Polymer Polyfast je moderní, dvousložkové, vysoce výkonné lepidlo, které vytvrzuje chemickou reakcí, a proto může být zpracováno nezávisle na vlhkosti.

To zaručuje rovnoměrné a spolehlivé vytvrzení - i při větších vrstvách lepidla a těsnění.

Díky extrémně rychlé manuální pevnosti umožňuje lepidlo výrazně rychlejší další zpracování.

Komponenty lze rychleji montovat, lakovat nebo dále zpracovávat,

To umožňuje efektivnější organizaci pracovních procesů.

Vysoká počáteční pevnost také minimalizuje potřebu fixace. Polymer 2K MS Polyfast se skutečně uplatní při lepení velkých ploch, při časově kritických aplikacích nebo v náročných podmínkách prostředí.

Vysoce výkonné lepidlo pro rychlé a spolehlivé lepení

tvrdne chemickou reakcí, a proto může být zpracováno nezávisle na vlhkosti

Rovnoměrné a spolehlivé vytvrzení i při velkých vrstvách lepidla a těsnění.

jeho extrémně rychlá pevnost v ruce umožňuje výrazně rychlejší další zpracování

vysoká počáteční pevnost snižuje potřebu fixace na minimum

vhodné zejména pro velkoplošné lepení, časově kritické aplikace nebo v náročných podmínkách prostředí

ideální pro lepení velkých ploch a rychlé procesy

Ideální pro náročné podmínky použití

Trvale pružný

Bez izokyanátů a silikonu

Lze přelakovat a znovu natřít

Teplotní odolnost od -40 °C do +90 °C

Odolný vůči UV záření

včetně míchací špičky



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



4 034138 961380

Pokyny k použití

Před zahájením zpracování je třeba dodržet bezpečnostní list. Je třeba dodržovat pokyny o bezpečnostních opatřeních a bezpečnosti v něm obsažené. Obvyklá ochranná opatření pro zacházení s chemickými výrobky platí i pro výrobky, které nevyžadují označení.

Tímto bychom Vás chtěli, na základě našich testů a zkušeností, upozornit. Díky velkému množství využití, podmínkám skladování a zpracování, které nedokážeme ovlivnit, nemůžeme převzít zodpovědnost za výsledek používání našich výrobků v každém jednotlivém případě.

To platí také při uplatnění našich, vzhledem k opatření, nezávazně stávajících technických a obchodních služeb zákazníkům. Doporučujeme provést vždy vlastní pokusy. Za trvalou kvalitu našich výrobků přebíráme zodpovědnost. Technické změny a další vývoje výrobků zůstávají vyhrazeny.

Aplikace je jednoduchá a spolehlivá pomocí ruční vytlačovací pistole nebo pistole na stlačený vzduch. Pro dosažení optimálních výsledků je nutné dodržet přesný poměr míchání 1:1. To lze zajistit pouze použitím vhodných statických míchacích koncovek.

Lepené povrchy musí být čisté, suché a zbavené mastnoty, oleje, prachu a jiných nečistot. U plastů se vždy doporučuje použití vhodného základního nátěru.

Kovové podklady musí být rovněž zbaveny rzi a koroze. Doporučuje se holé kovy nejprve odmastit rozpouštědlem a poté mechanicky předupravit (např. broušením nebo tryskáním).

Tloušťka nánosu závisí na povaze lepených materiálů. Optimální mezera pro lepení je 1 až 6 mm v závislosti na povrchu lepení, roztažnosti materiálu a mechanickém zatížení. Spojovaný materiál musí být spojen a přitlačen do 10 minut. V případě potřeby lze spoj vyhladit plastovou stěrkou.

Doba vytvrzování závisí na tloušťce vrstvy a okolní teplotě.

U lakovaných povrchů je vzhledem k velkému množství různých nátěrových systémů nutná předběžná zkouška. U barev na bázi akrylových pryskyřic může dojít ke zpoždění schnutí. V ideálním případě by měl být nátěr nanášen do 4 hodin metodou mokrý na mokrý. Doba schnutí může být delší, pokud se barva nanáší později. Po očištění acetonem je možné kdykoli provést opětovný nátěr.

Je třeba dbát na to, aby lepené podklady nebyly pod teplotou rosného bodu, jinak se může vytvořit kondenzační film - často neviditelný -, což může vést k problémům s přilnavostí. Povrchy proto musí být před aplikací dostatečně temperované a suché.

technická data

Míchací poměr 1:1

Stabilní konzistence

Teplota zpracování +5°C až +40°C

Pracovní doba přibližně 5 minut Hustota (DIN 53479) 1,4 g/ml

Teplotní odolnost -40°C až +90°C (po vytvrzení)

Ruční tuhnutí (23°C 55% rH) cca 15-30 minut

Kompletní zpracování možné po 2 hodinách (pro srovnání: běžný MS polymer až po 24 hodinách)

Konečná pevnost po 24 hodinách

Tvrdost Shore A (DIN 53505) cca 45

Nosnost po cca 2 hodinách

Schopnost vyplnit mezeru 25 mm

Prodloužení při přetržení (DIN 53504) 300 %

Třída stavebního materiálu (DIN 4102 část 4) B2 (normálně hořlavý)

Pevnost v tahu (DIN 53504) 2,4 MPa

Nátěr: mokré na mokré

Broušení: po 2 hodinách

Minimální doba pojezdu: barevný = 2 hodiny; transparentní = 4 hodiny

Doba odkapávání: 15-30 minut

Úplné vytvrzení: 24 hodin (až 72 hodin v závislosti na teplotě)