

VÝROBNÍ INFORMACE

FENOPUR® 915

Druh č. 200826

Montážní lepidlo

Polyuretanové lepidlo bez rozpouštědel, které za vlhka sítuje pro kovy, dřevo, umělé hmoty a látky, které se vážou s cementem

Sféra použití

Pro montážní spoje nejrůznějšího druhu.

FENOPUR® 915 má velmi dobrou přilnavost na kovech, jako je pozinkovaná ocel, ocel se základním nátěrem, na eloxovaný hliník, jakož i na termosety, DKS, polystyreny, zpevňované skelným vláknem, tvrzené PVC, ABS (alkyl benzol sulfonát) a materiály, které se vážou s cementem.

Pokyny

Kvůli velkému množství možných materiálů a možnému, vyskytujícímu se rozdílu v chování adheze je nutno provést před použitím produktu pokus na přilnavost.

Technická data

Hustota (20°C)	Cca 1,10 g/cm ³
Viskozita (20°C)	Cca. 4 000 mPas
Doba otevřeného schnutí: 20°C/50% relativní vlhkosti vzduchu:	Cca 10 minut Cca 5 minut
po nástřiku vodní mlhy: Barva:	Žlutooranžová
Pokyny ohledně nebezpečnosti:	Viz list bezpečnostních dat
Čistící prostředek:	FENOSOL AL-ELP (druh: 200024 – 200026)
Spotřeba:	100 – 200 g/m ² , podle způsobu použití
Teplota zpracování:	Nejméně + 10°C
Ředidlo:	Zpracování bez přidání ředidel
Skladování:	6 měsíců skladovací schopnost při suchém skladování mezi +5 až + 25°C, v uzavřených nádobách. Načaté nádoby je nutno vzduchotěsně uzavřít, chránit před účinkem vlhkosti a pokud možno rychle spotřebovat.

FENOPLAST Fügetechnik GmbH
D-35764 Sinn Zur Dornheck 21-23

Tel.: +49 (0) 2772 57587-0 Fax: +49 (0) 2772 57587-20 www.fenoplast.de info@fenoplast.de

© 11/2006

VÝROBNÍ INFORMACE

FENOPUR® 915

Druh č. 200826

Zpracování

Všeobecně

- **FENOPUR® 915** síťuje při vlivu vlhkosti, na pevný, trvalé plastický film. Proto může být dostačující vlhkost, obsažená ve vzduchu, nebo ve spojovaných dílech. V normálním případě se však vlhkost přivede jemně rozptýleným postříkem vody. Průzkumy o vlivu teploty a vlhkosti na pevnost kompletně vytvrzeného lepeného spoje je nutno provést v daném případě v závislosti na specifikaci použití.
- Vyšší vlhkost a vyšší teplota urychlují proces síťování. Tyto faktory proto ovlivňují skladovatelnost, dobu otevřeného schnutí a dobu vytvrzování lepidla. Časy, uvedené v katalogovém listu jsou proto směrnými hodnotami, které mohou kolísat dle existujících podmínek. Vyžádejte si k tomuto naši poradenskou službu.

Zvláštní pokyny

- Při vytvrzovací reakci vzniká kysličník uhličitý, takže lepidlo v závislosti na naneseném množství, na spáře pro lepení, která je k dispozici, na teplotě a tlakových poměrech, více nebo méně vypěňuje a lepenou spáru tak vyplňuje. Tato vlastnost je požadována u mnoha aplikací a je to zvláštní přednost tohoto lepidla. V jednotlivých případech může vypěnění působit rušivě, nebo v důsledku toho se použití tohoto lepidla vylučuje.
- Při lepení pórovitých, dutých materiálů spolu dohromady vzniká vznikající pěna do lepené spáry, normálně nezávisle na viskozitě zpracování v podkladu.
- Toto platí také pro EPS tvrzenou pěnu (styropor) tak dlouho, až lepidlo vykazuje viskozitu zpracování menší jak 8 000 mPas (20°C). Při vyšší viskozitě není rovnoměrné vnikání zaručeno. Vzniká pak nebezpečí, že se tvoří na krycí vrstvě viditelné boule.
- Při lepení hustých materiálů, např. hliníkový plech s vytlačovanou tvrdou pěnou polystyrolu nebo PUR tvrdou pěnou, vzniká všeobecně nebezpečí tvoření boulí, v důsledku vypěnění lepidla, protože toto zde nemůže volně expandovat. Řešení tohoto problému spočívá ve vytvoření odvodušňovacích drážek, které mohou být zhotoveny do hloubky 1 – 2 mm v tvrdé pění.

Nanášení lepidla

- **FENOPUR® 915** se nanáší jednostranně. Pro nanášení jsou vhodné: váleček Pfohl, ozubená špachtle – hřebec, „rotační postup Lutzke“, nebo „airless Air-Kombi“ stříkací postup. Při nanášení stříkáním je bezpodmínečně nutné odsávání.

Přívod vlhkosti

- Aby bylo možno docílit rychlejšího tuhnutí lepidla a být nezávislým na přirozeném kolísání vlhkosti, dosáhne se toho ve většině případů použitím jemného postříku vody. Normálně se voda rozstříkne na nanesený film lepidla – v jednotlivých případech je možno postříkat i druhý díl lepeného spoje. Množství vody cca 30 g/m² je postačující.

VÝROBNÍ INFORMACE

FENOPUR® 915

Druh č. 200826

Slepení a slisování lepených dílů k sobě

- Díly, určené k lepení lze okamžitě po nanesení lepidla, popř. po jemném postřiku vodou, přiložit k sobě a stlačit spolu dohromady. Toto musí být provedeno v průběhu „doby otevřeného schnutí“. Až po vytvrnutí lepidla je nutno lepené součásti držet pod fixním tlakem, který zaručuje vnitřní kontakt lepených ploch. Velikost požadovaného tlaku a lisovací postup je dalekosáhle určen druhem a velikostí lepených dílů, protože lepidlo samotné nepotřebuje k tuhnutí žádný tlak, nýbrž fixní tlak slouží pouze k tomu, aby udržel lepené díly spolu v kontaktu.

Lisovací časy

- Lisovací časy jsou v rozhodující míře závislé na teplotě, na nabídce vlhkosti. Jakmile byla voda rozstříknuta, pak platí následující směrné hodnoty:

Při + 20°C cca 20 min.
+ 40°C cca 8 min.
+ 60°C cca 3 min.

Po uplynutí těchto časů je dosaženo pevnosti, která dovoluje další opracování dílů. Konečné pevnosti lepeného spoje je dosaženo teprve za několik dnů.

Velikost nádob

1 250 g lahve, prodejní jednotka obsahuje 15 lahví / karton.

Údaje, týkající se bezpečnosti. Vezměte prosím z listu bezpečnostních dat!

Pozor! Výše uvedené údaje mohou být pouze jako všeobecné pokyny. U uvedených vlastností a výkonových charakteristik se jedná o přibližné hodnoty, tyto nejsou součástí výrobní specifikace. Mimo náš vliv se nacházejících podmínek pro zpracování a použití a značnému množství různých materiálů doporučujeme v každém případě nejprve provést dostatečně vlastní pokusy. Ručení za konkrétní výsledky použití nelze odvod, proto z údajů a pokynů v tomto katalogovém listu. Záruka se přejímá v rámci našich prodejních podmínek pro již právě stávající vysokou kvalitu našich výrobků. S vydáním tohoto výtisku ztrácejí svoji platnost všechny předešlé technické katalogové listy.

FENOPLAST Fügetechnik GmbH
D-35764 Sinn Zur Dornheck 21-23

Tel.: +49 (0) 2772 57587-0 Fax: +49 (0) 2772 57587-20 www.fenoplast.de info@fenoplast.de

© 11/2006