Technická specifikace produktu

H. B. Fuller, GmbH
Kaplanstraße 30
A – 4600 Wels
Austria

RAPIDEX HL 9670

Druh produktu reaktivní tavné PUR lepidlo

Oblast použití lepení dřevěných materiálů, kovů, kůže, textilu, PUR-pěnových, mnoha membránových folií a umělých hmot jako PVC, ABS, PC atd. vzájemně a mezi sebou, dále i obalování dřevěných profilů

Pokyny. vysoká počáteční pevnost, po úplném zreagování vysoká tepelná odolnost a velmi dobrá flexibilita

Specifikace výrobku :

Hustota	**: cca 1,15 g/m3**
Viskozita při 20°C	**: cca 15.000 mPas při 120°CC**
Otevřená doba	**: cca 360 s, v závislosti na způsobu nánosu, síle nánosu a substrátu**
Barva	**: bělavá**
Bezpečnostní pokyny	**: viz Bezpečnostní list**
Spotřeba	**: 50 – 150 g/m2 podle druhu použití, způsobu nánosu a substrátu**
Teplota zpracování	**: cca 140°C**
Způsob nánosu	**: natavení v tavném tanku, sudu nebo jiném tavném zařízení. Aplikace tryskami, válcem nebo sítotiskovým nánosem.**
Čištění	**: Cleaner 9000 pro nezreagované lepidlo, zreagované lepidlo lze odstranit pouze mechanicky**
Skladování	**: 6 měsíců při skladování v suchu při teplotě +5 - + 25 °C Chránit před působením vlhkosti, otevřené balení dle možností ihned spotřebovat, popřípadě těsně uzavřít**

Pokyny pro zpracování :

Úprava lepené plochy
Lepené plochy musí být čisté, suché a bez mastnot.
Umělé hmoty na bázi polyolefinů musí být předupravené Corona-zařízením nebo plamenem.

Příprava
Tavný sud, tavná deska, dávkovací čerpadlo, hadice i nanášecí tryska (případně válec) mohou být obvykle temperovány nezávisle na sobě. Vysoká teplota může způsobit přepálení lepidla. V závislosti na daném zařízení je dostačující teplota pro tavné desky a dopravní čerpadlo od 120°C. V nanášecím zařízení lze, s ohledem na krátkou dobu setrvání lepidla, nastavit teplotu do 150°C.
Tavný tank zajistit ochranným plynem. Lze použít ochranný plyn s vlhkostí < 5ppm. Velmi dobré zkušenosti jsou při použití dusíku.
Z důvodu zabránění reakce lepidla se vzdušnou vlhkostí je potřebné zajistit, aby se lepidlo bezprostředně po otevření umístilo do tavného zařízení.

Nános lepidla

RAPIDEX® HL 9670 lze nanášet bodově, housenkou, jako pás nebo plošně na jednu z lepených ploch. Následné lepení provézt bezodkladně po nánosu nebo po reaktivaci. Studený substrát může způsobit „odloupnutí“ lepidla a značné zkrácení otevřené doby. V takovém případě doporučujeme předehřát lepené díly na cca 50°C.

Zvláštní pokyny

Konečné vytvrzení je dosaženo reakcí lepidla s vlhkostí obsaženou v substrátu, eventuelně ze vzduchu. Čas vytvrzení je závislý na přístupu vlhkosti do lepené spáry, tzn. vlhkost substrátu, prodyšnost substrátu, síla nánosu lepidla, vzdušná vlhkost a okolní teplota. Směrodatná hodnota pro lepení při 20°C a 65% relativní vlhkosti je cca 3 – 4 dny. Při lepení velkých neprodyšných dílů a nepříznivých klimatických podmínek se může tato doba výrazně prodloužit.

Technický stav : .....10.10.2007.....
Od tohoto data jsou odlišné údaje uvedené v dříve vydaných technických specifikacích neplatné.

Důležité upozornění :

Speciální produkt k použití jen po technickém obeznámení zapracovanými odbornými pracovníky za přísného dodržování údajů v technických specifikacích.
Chraňte před dětmi! Neskladovat společně s potravinami. Nádoby dobře uzavřít, dobře uložit!
Naše písemné pokyny, technické specifikace, návod k užívání a jiné tištěné specifikace jsou sestaveny na základě našich nejlepších vědomostí, vlastních pokusů, výsledků našich výzkumů a našich praktických zkušeností.
Současně platí námi předané ústní informace.
Zaručujeme stálou kvalitu našich produktů. Výsledek jejich použití a zpracování záleží na dodržení podmínek, neboť naše produkty podléhají faktorům, které nemůžeme ovlivnit a v jejich celistvosti posoudit.
Naše technické poradenství slovní, písemné a zkoušky je nezávazného charakteru - také se zřetelem na právní ochranu a je osvobozeno od postačujících zkoušek našich produktů na jejich vhodnost pro zamýšlené cíle a postupy.
Ve zbývajícím platí přiměřeně naše všeobecné prodejní a expediční podmínky.