

Technický list

DG210

DIRECT GLAZING ADHESIVE RAPID

Lepidlo na zasklievanie

05-03-2024 / V 2

Popis

Neutrálny 2-zložkový silikón na báze alkoxy zaručuje jednoduchú aplikáciu v dvojitej kartuši so statickou miešacou špičkou. Vytvrdzovanie prebieha po zmiešaní oboch zložiek v pomere 1:1. Vďaka 2-zložkovému systému je vytvrdzovanie rovnomerné a rýchle v celom materiáli a nie je závislé od vlhkosti okolitého vzduchu.



Prednosti produktu

- Rýchle a rovnomerné vytvrdzovanie vďaka 2-zložkovému systému s pomerom miešania 1:1
- Certifikát ift pre bezpečnostné okná RC2 a RC3 DIN EN 1627-1630
- Smernica pre overovanie ift VE-08/2 pre lepené zasklievacie systémy
- Jednoduchá aplikácia vďaka dvojitej kazete so statickou miešacou trubicou
- Nelepivý po 30 minútach
- Veľmi dobré mechanické vlastnosti

Balenie

2 x 200 ml dvojkartuša so statickým zmiešavačom

Dostupná farba

Biela - komponent A

Čierna - komponent B

Technická špecifikácia

Čas vytvrdzovania pri +20 ° C		cca 15 minút až 60 minút (v závislosti od doby skladovania lepidla)
Predĺženie pri pretrhnutí	ISO 8430	cca. 165 %
Tvrdosť Shore A	DIN 53505	cca. 32°
Aplikačná teplota		+5°C bis +40°C
Hustota	DIN 53479	1,25 g/cm³ Komp. A, 1,86 g/cm³ Komp. B
Pomer miešania		1:1 podľa objemu
Otvorená doba / spracovateľnosť (pri 20 ° C)		cca 15 minút až 60 minút (v závislosti od doby skladovania lepidla)
Skladovanie	Pri teplote +5 °C a +25 °C, v suchu a vo zvislej polohe, v neotvorenom originálnom obale	9 mesiacov od dátumu výroby - neotvorená kartuša
Teplotná odolnosť		-40°C do +120°C

Technický list

DG210

DIRECT GLAZING ADHESIVE RAPID

Technická špecifikácia

Pevnosť v ťahu

DIN 53504, S2

ca. 1,25 N/mm²

Dodatočné informácie

Skúšku prílnavosti môže vykonať zákazník sám alebo na vyžiadanie v súčinnosti s našim technickým oddelením.

Samotná zložka A nie je reaktívna. Samotná zložka B reaguje pod vplyvom okolitej vlhkosti pomaly, ale po vytvrdnutí nedosahuje vlastností dvojkomponentnej zmesi.

Vyššie uvedené informácie môžu byť len všeobecnými informáciami. Vzhľadom na podmienky spracovania a aplikácie, ktoré sú mimo našej kontroly a veľké množstvo rôznych materiálov, je potrebné vykonať dostatočné interné testy, aby sa otestovala vhodnosť materiálu pre príslušnú aplikáciu. Technické zmeny vyhradené.

Príprava

- Lepený povrch musí byť suchý, čistý, bez prachu a mastnoty a musí byť prirodzene pevný v ťahu.
- Vyčistíte lepený povrch pomocou čistiaceho prostriedku na lepené povrchy AT160. Vzhľadom na rôznorodosť podkladov je potrebné vykonať vlastné skúšky.
- Čistiacie alebo základné nátery lepidiel sa musia aplikovať v súlade s údajmi v karte výrobku pre základný náter.

Aplikácia

1. Odskrutkujte bezpečnostný uzáver a odstráňte zátku z dvojitej kartuše.
2. Vložte dvojitú kartušu do pneumatickej alebo ručnej pištole.
3. Vytlačte malé množstvo materiálu bez statickej miešacej trubice, aby ste dosiahli rovnomernú úroveň naplnenia v oboch komorách náplne.
4. Pripojte statickú miešaciu trubicu a zaistite ju bezpečnostným uzáverom. 1-2 cm materiálu zo statickej miešacej trubice stlačte. Lepidlo je teraz pripravené na použitie.
5. Naneste materiál na lepiacu plochu a spojte časti, ktoré sa majú spojiť počas doby spracovateľnosti.
6. Po ukončení práce nechajte mixér na kartuši alebo mixér vyberte a opäť zatvorte zátku bezpečnostným uzáverom.

Čistenie nástrojov

Čerstvé, ešte nezatuhnuté lepidlo je možné odstrániť čističom AT115 alebo čističom AT200, vytvrdnutý materiál je možné odstrániť iba mechanicky pomocou vhodného nástroja (napr. škrabkou)

Bezpečnostné upozornenie

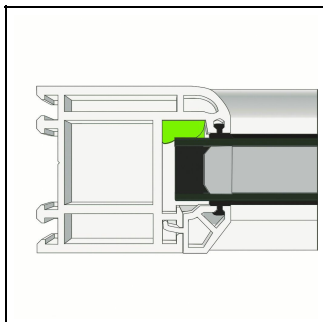
Najnovšiu verziu karty bezpečnostných údajov nájdete na našej stránke www.illbruck.sk

Technický list

DG210

DIRECT GLAZING ADHESIVE RAPID

Aplikačné obrázky



1.Obrázok 1: Silové, ale nie pevné lepenie izolačného skla v rámoch krídla



2.Obrázok 2: Lepenie na čiastočné vystuženie rámov krídla s nepriaznivou geometriou



3.Obrázok 3: Lepenie profilov, ktoré neumožňujú oceleové vložky



4.Obrázok 4: Výroba okien odolných proti vlámaniu

Certifikácia

