

Köratac HF 300



Lepidlo určené k lepení nekalibrovaných spojů trubek a fitinek z PVC

- K rychlému a spolehlivému lepení tvrzených dílů z PVC všech typů (okapové roury, profily, tvarovky, trubky pro kabelové kanály, panely)
- K lepení ABS dílů (vystřikávané díly, panely, trubky)
- Nehodí se k lepení velkých ploch
- Nastavení nízké viskozity je možné pomocí přípravku Köratac HF 303
- Odolné vůči vodě, alkoholu, olejům, benzínu
- Mimořádně odolné proti žloutnutí
- Odolné při teplotách od -25° do +90°C

Základ	Polymer vinylchloridu v rozpustné formě		
Barva	Bezbarvé, transparentní		
Konzistence	thixotropní, dobře roztíratelná		
Hustota	cca. 0,99	g/cm ³	
Pevná látka	cca. 25	%	
Spotřeba	cca. 250-400	g/m ²	

Lepení trubek a fitinek

Příprava práce

Trubku, fitinku nebo objímku, nařezanou pravouhle na daný rozměr, zbavenou otřepků a se skosenými hranami je nutné očistit přípravkem Kórasolv CR nebo Kórasolv PU. K tomu doporučujeme použít krepový papír (nebarvený toaletní papír), který je nutné při každém čištění vyměnit. Očištěné plochy je navíc potřebné dosucha vytřít čistým krepovým papírem. Místa, určená k lepení, musí být suchá, čistá, zbavená prachu a mastnoty.

Lepení

Na konec trubky je nutné vyznačit rysku, označující hloubku zasunutí, aby bylo možné po nanesení lepidla zkontrolovat délku polepené plochy a úplně nasunutí trubky. Lepidlo po důkladném promíchání naneste v podélném směru trubky (axiálně), ne po jejím obvodu. Na fitinku objímky naneste tenkou vrstvu, na konec trubky silnou vrstvu lepidla, v obou případech ale rovnoměrně. V případě velké vůle (více než 0,3 mm) mezi objímkou a trubkou natřete konec trubky 2 x. Doporučuje se použít na trubky do 32 mm ø kulatý štětec velikosti 8 mm ø, na trubky do 63 mm ø plochý štětec 25 x 3 mm a na trubky s větším průměrem plochý štětec 50 x 5 mm. Lepidlo se nanáší v pořadí fitinka - objímka - trubka.

KÖRATAC HF 300

Zasuňte trubku do objímky bez vzájemného kroucení až po zarážku, to znamená až na konec objímky. Držte pár sekund ve správné poloze, dokud lepidlo neztuhne. Přebytečné lepidlo ihned odstraňte pomocí krepového papíru. Jelikož lepidlo tuhne velmi rychle, je nutné, aby nasunutí jednotlivých dílů proběhlo do jedné minuty od nanesení lepidla. Je-li vrstva lepidla tenčí nebo okolní teplota vyšší, je proces tuhnutí lepidla kratší. Lepené spoje by neměly být mechanicky zatíženy dříve než za minimálně 5 minut od začátku lepení. Při teplotách nižších než +10° je nutné, aby byla doba tuhnutí (kondenzace) dvakrát až třikrát delší. Zkoušku tlakem provádějte až po 24 hodinách.

Lepení panelů a tvarovek z tvrzeného PVC nebo ABS

Díly očistěte stejným způsobem, jako je uvedeno v předchozím odstavci (plochy, vystavené UV-záření očistěte pomocí přípravku Köraclean R 100 C).

Příprava a lepení

Lepidlo naneste štětcem, jemnou špachtlí nebo kartuší v co nejrovnoměrnější vrstvě. Ihned po nanesení lepidla, nejspoději však do jedné minuty, k sobě díly silně přitlačte a zaříxujte (cca. 2 – 4 minuty). Přebytečné lepidlo okamžitě odstraňte krepovým papírem. Lepené díly mohou být vystaveny po 4 hodinách malé, po 8 hodinách střední a po 24 hodinách velké zátěži.

Na drobné díly z PVC doporučujeme nanést vrstvu lepidla pouze na jednu stranu (pracovní postup je stejný jako při nanášení oboustranné vrstvy). Polymery ABS mohou mít velmi rozdílné složení, proto je nutné provést před lepením zkušební testy. Köratac HF 300 má díky odpařování lehce tekutého ředidla sklon k tuhnutí, nádobu s lepidlem je proto nutné ihned po použití dobře uzavřít. Vzniklé škraloupky odstraňte; velmi tuhé lepidlo již více nepoužívejte. Nejpříznivější teplota pro zpracování je od +18°C do +25°C.

K čištění pracovního nářadí jako například štětců jsou vhodné přípravky Körasolv CR nebo Körasolv PU. V případě kovových předmětů nechejte film lepidla zaschnout a sloupněte jej.

Ředění je možné max. 2 % přípravkem Körasolv HF.

Skladování

Nádoby dobře uzavřete, neskladujte při teplotě nižší než +5° a ne déle než 12 měsíců. Pokud lepidlo v chladu ztuhne, nádobu přeneste do teplejšího prostoru a její obsah před použitím několikrát promíchejte.

Při manipulaci s našimi výrobky dodržujte pokyny, uvedené v našich bezpečnostních listech a bezpečnostní pokyny, uvedené na etiketách nádob s lepidlem. Obzvláště je nutné dodržovat předpisy vyhlášky, upravující manipulaci s nebezpečnými látkami a předpisy příslušných profesních svazů, zabývající se prevencí úrazů. Bezpečnostní listy aplikovaných výrobků mějte vždy po ruce. Obsahují užitečné pokyny pro bezpečnou manipulaci, pro jejich likvidaci a pro postup při úrazech.

Kartony po 50 kartuších à 200 g (s vějířovitým kartonem, nesložitelná krabice)
Kartony po 10 plechovkách à 1000 g
Nevratné nádoby à 11 kg netto
Sudy à 190 kg

Příslušné bezpečnostní pokyny najdete v našich bezpečnostních listech!

Pozor: Výše uvedené údaje mohou mít pouze všeobecný charakter. Hodnoty uvedených vlastností a postupů jsou orientační a nejsou součástí produktové specifikace. Z důvodu podmínek zpracování a aplikace, které leží mimo dosah našeho vlivu a z důvodu vysokého počtu rozličných materiálů doporučujeme v každém případě nejprve provést vlastní zkoušky v dostatečném rozsahu. Záruka, vztahující se na konkrétní výsledek aplikace, proto nemůže být odvozena z údajů a pokynů tohoto technického listu. Záruku přebíráme v rámci našich obchodních podmínek za trvale vysokou kvalitu našich výrobků. Vydáním tohoto prohlášení ztrácí všechny předchozí technické listy svou platnost.