

TECHNICKÝ LIST

DINITROL F 500 LP

Polyuretanová lepicí hmota pro vysoké mechanické namáhání

Charakteristika:

Dinitrol F 500 LP je využíváno pro konstrukční lepení a těsnění v autoprůmyslu (nástaveb, kabin, zasklení apod.) resp. při výrobě kolejových vozidel v případech nejvyššího namáhání.

- vysoká přilnavost na vrchních lacích
- dobrá stabilita housenky po nanesení
- dobrá možnost roztírání
- vysoká elasticita
- nižší obsah pevných částic

Dinitrol F 500 LP je kvalita lepidla používaná v prvovýrobě nových vozidel a je plně doporučena i pro servisní opravy. Při konstrukčním lepení je nutno používat i navazující pomocné materiály viz dále. Plný pracovní postup je zárukou kvality a životnosti lepeného spoje. Aplikace je jednoduchá pomocí obvyklých pomůcek a nářadí.

Lepidlo má vysokou tvarovou stálost po aplikaci (v nevyzrálém stavu), tvoří jen krátký „vlas“ a rychle zraje vlivem vzdušné vlhkosti. Ve vyzrálém stavu pak vykazuje vysokou odolnost proti stárnutí a ultrafialovému záření, je přelakovatelné, nekorozivní a čichově neutrální.

- tvrdnoucí za vzdušné vlhkosti
- stálá za teplot > 100° C
- přelakovatelná
- nelepivá po cca 1 hod

Oblast použití:

DINITROL PU F 500 LP - je konstrukční vysokopevnostní lepidlo používané pro lepení nejvíce namáhaných sestav kabin vozidel a autobusů, nástaveb automobilů, drážních vozidel apod. v automobilovém průmyslu jakož i v mnoha jiných oblastech. Je vhodný ke konstrukčnímu lepení a těsnění. Je možno lepit barevné kovy a oceli přímo nebo v lakovaném stavu, skelné lamináty, obklady z plastických hmot mimo PE, překližky, dřevo a podobně. Je rovněž dobře použitelný jako opravárenský materiál k lepení a těsnění.

Aplikace:

Příprava ploch pro lepení

- lepenou plochu očistěte obecným čističem od mastnot (např. DINITROL 7250)
- povrch očistěte mechanicky Scotchbitem nebo smirkovým papírem od mechanických nečistot a oxydických vrstev (využívá se rovněž Flex-bruska a otryskání)
- povrch připravený viz dříve dále připravte **DINITROL 520 CLEANER-ACTIVATOR** systémem nanést a setřít
- naneste podkladovou vrstvu **DINITROL 550 Multiprimer** (několikanásobné zvýšení přilnavosti a antikoroziní ochrana) a nechejte ji cca 10 min zaschnout.

TECHNICKÝ LIST

Pro speciální případy se rovněž používá čirý primer **DINITROL 560 PVC**.

Pro lepení autoskel použijte **DINITROL 530**.

Pak naneste lepidlo na připravené plochy s sestavu složte před „časem vytvoření kůže“. Distančními podložkami je nutno zajistit správnou sílu lepidla po ztvdnutí, která má činit minimálně 2-3 mm. Tam, kde nevystačíte s počáteční adhezí lepidla, která je vysoká, zafixujte sestavu mechanicky, stehovým svarem apod.

Pokud lepíte na původní housenku lepidla (při opravách), pak ji těsně před lepením seřízněte dlátem resp. nožem na sílu cca 1 mm a přímo naneste polyuretan.

Nepoužívejte na takto seříznutou vrstvu polyuretanu ani **DINITROL 520 Cleaner**, ani **DINITROL 550 Multiprimer !!!**

Přípustný a žádoucí je zde pouze **DINITROL 540 Reactivator**.

!!! Jen po ověřovacích zkouškách resp. při těsnění je možno uvedený postup zjednodušit.

OBECNÉ ZÁSADY

- Teplota zpracování od +10 °C do max. +40 °C.
- Lepené dílce i použité materiály musí mít teplotu pracoviště tak, aby nedocházelo ke kondenzaci vzdušné vlhkosti v průběhu lepení.
- **DINITROL 550 MULTIPRIMER** obsahují usazující se pevné částice a je tedy nutno je před použitím důkladně promíchat pomocí vložených míchacích kuliček.
Nevytvrzené lepidlo se může odstranit pomocí **DINITROL 586** a tvarovat pomocí **DINITROL 300**. Ztvrdlé lepidlo se nechá odstranit pouze mechanicky.
- Veškeré používané materiály jsou hygroskopické (pohlcují vzdušnou vlhkost) a z toho důvodu je nutno obaly bezodkladně zavírat a skladovat v suchu.
- Výrobce garantuje dokonalý výsledek lepení jen při použití úplného systému lepení DINOL (Cleaner, Multiprimer a navazující lepidlo) a dodržení postupu aplikace viz dříve.

Manipulační pevnost spoje: v závislosti na teplotě a atmosférické vlhkosti po 2 hod. mimo skupin, které jsou montovány s předpětím.

TECHNICKÝ LIST

TECHNICKÁ DATA:

Vlastnost	Hodnota
Barva, stav	Černá pasta
Báze	Polyuretan prepolymer
Viskozita (4 mm/4 bar)	40 – 60 g/min
Hustota	1,20 kg/dm ³
Doba vytvoření kůže	25 – 30 min při 23°C a 50% vzdušné vlhkosti
Vytvrzení (23°C, 50% relativní vlhkosti)	cca. 3-4 mm za 24 hod.
Tvrdost – Shore A	50
Poměrné protažení	600%
Pevnost v tahu	9 MPa
Pevnost ve střihu	3 h 0,5 Mpa 24 h 3,5 Mpa 168 h 5,5 MPa
Teplotní stabilita	-40°C - +100°C
Viskozita	vysoce viskózní pasta

2.9.2013