

---

# TECHNICKÝ LIST

## DINITROL 410 UV (NF)

### Polyuretanová lepicí – těsnící hmota

#### Charakteristika:

**DINITROL 410 UV (NF)** je využíván pro konstrukční lepení a těsnění v autoprůmyslu (nástaveb, kabin apod.), v servisu a mnoha dalších oblastech. Je určen pro běžné namáhání lepeného spoje. K dispozici je obvyklý barevný sortiment (černá, šedá a bílá).

**DINITROL 410 UV (NF)** je vhodný pro spárování díky odolnosti proti UV záření. Je rychle tvrdnoucí a v konečném stavu elastický. Má vynikající přilnavost na většinu podkladů.

Při konstrukčním lepení se doporučuje používat i navazující pomocné materiály viz dále.

Při těsnění je dle okolností možno některé operace vynechat.

Plný pracovní postup je zárukou kvality a životnosti lepeného spoje. Aplikace je jednoduchá pomocí obvyklých pomůcek a nářadí.

Lepidlo má velmi dobrou tvarovou stálost po aplikaci (v nevyzrálém stavu), tvoří jen krátký „vlas“ a rychle zraje vlivem vzdušné vlhkosti.

**DINITROL 410 UV (NF)** může být přelakován většinou lakovacích systémů. Přelakování flexibilních spojů by mělo být provedeno použitím flexibilních lakovacích systémů, aby se zabránilo prasknutí barvy. Okamžité přelakování – mokré do mokrého – s 2K akrylovými laky je možné. To neplatí pro systémy barev obsahujícími alkohol nebo alkydové pryskyřice resp. Substance, které by rušily proces vytvrzení.

#### Oblast použití:

**DINITROL 410 UV (NF)** se používá pro lepení a těsnění v různých oblastech, jako při výrobě autobusů, nákladních vozů, karavanů kolejových vozidel, lodí apod. Aplikace je možná v řadě dalších odvětví.

**DINITROL 410 UV (NF)** vykazuje velmi dobrou přilnavost jak na základních materiálech, tak na lakovaných plochách, plastech, skelných laminátech, dřevě, skle a mnoha dalších podkladech.

K ověření plné přilnavosti se doporučujeme před trvalým použitím provést test přilnavosti.

**DINITROL 410 UV (NF)** je vhodný pro vnitřní a venkovní aplikace k lepení přesahujících spojů, střech, dekorativních a ochranných lišt atd. Je rovněž dobře použitelný jako opravárenský materiál k lepení a těsnění.

Pro pevnostní spoje s vrcholným namáháním dodáváme dále DINITROL 600 a F 500.

---

# TECHNICKÝ LIST

## Aplikace:

V případě aplikace **DINITROL 410 UV (NF)** pro potřeby těsnění konstrukčních prvků je možno z dále uvedené technologie některé kroky po odzkoušení vypustit.

Příprava ploch pro lepení

- lepenou plochu očistěte obecným čističem od mastnot (např. DINITROL 582)
- povrch očistěte mechanicky Scotchbitem nebo smirkovým papírem od mechanických nečistot a oxidických vrstev (využívá se rovněž Flex-bruska a otryskání apod.)
- očištěný povrch dále připravte pomocí **DINITROL 520 KLEENACT** systémem nanést a setřít a nechte cca 5 min „odvětrat“ (dle nasákavosti podkladu)
- naneste podkladovou vrstvu **DINITROL 550 UNIPRIME** (několikanásobné zvýšení přilnavosti a antikorozi ochrana) a nechejte ji cca 30 min zaschnout.

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

Pak naneste lepidlo na připravené plochy a sestavu složte před „časem vytvoření kůže“.

Je vhodné distančními podložkami zajistit správnou sílu lepidla po ztvrdnutí, která má činit minimálně 2-3 mm. Tam, kde nevystačíte s počáteční adhezí lepidla, zafixujte sestavu mechanicky.

Pokud lepíte na původní housenku lepidla (při opravách), pak ji těsně před lepením seřízněte dlátem na sílu cca 1 mm a přímo naneste polyuretan. **Nepoužívejte** na takto seříznutou vrstvu polyuretanu ani **DINITROL 520 KLEENACT**, ani **DINITROL 550 UNIPRIME !!!**

## OBECNÉ ZÁSADY

- Teplota zpracování od +5°C do max. +35°C.
- Lepené dílce i použité materiály musí mít teplotu pracoviště tak, aby nedocházelo ke kondenzaci vzdušné vlhkosti v průběhu lepení.
- **DINITROL 550 UNIPRIME** obsahuje usazující se pevné částice a je tedy nutno jej před použitím důkladně promíchat pomocí vložených míchacích kuliček.
- Nevytvrzené lepidlo se může odstranit pomocí bílého lihu 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(KLEENACT, UNIPRIME a navazující lepidlo) a dodržení postupu aplikace viz dříve.
- **Manipulační pevnost** spoje je v závislosti na teplotě a atmosférické vlhkosti po 2 hod. mimo skupin, které jsou montovány s předpětím.

# TECHNICKÝ LIST

## TECHNICKÁ DATA:

Vlastnost	Hodnota
Barva:	černá, šedá, bílá
Báze:	Polyuretan, pre-polymer
Hustota (při 20°C):	1,2 g/ml
Tekutost (při 2,6mm/2,8 bar 20°C)	40-60 g/min (z kartuše)
Teplota zpracování:	+5 do +35°C
Teplotní odolnost:	- 40 do +90°C (krátkodobě do 120°C)
Tuhnutí – zrání:	prostřednictvím vzdušné vlhkosti (r.v.)
Doba vytvoření kůže:	cca 30 min (při 23°C a 50% vzd. Vlhkosti)
Nelepivý:	cca po 2,5 hod v závislosti na podmínkách
Vytvrzení (23°C, 50% r.v.):	cca. 3 mm za 24 hod.
Tvrdość-Shore A:	>45
Poměrné protažení (DIN 53504):	>400 %
Střižná pevnost (DIN 53504):	>1,4 N/mm <sup>2</sup>
Modul elasticity 100 % (DIN 53504):	přibližně 1.0 N/mm <sup>2</sup> po 24 hod
Chemická odolnost dlouhodobá:	vodě, mořské vodě, ředěným kyselinám, leptavým roztokům a vodným čističům
Krátkodobá:	benzínu, mastnotě a minerálním olejům
Čištění:	bílým lihem
Přelakovatelnost:	2K akrylové laky, elastické vrchní materiály (latexové barvy, vodouředitel. akryl. barvy).
Skladování:	do 12 měsíců v neotevřených originálních obalech při teplotě mezi +5 a +25 stupni na chladném a suchém místě bez přímého slunečního záření.

26.5.2018