

HEFFED

Dvousložkový tmel na kovy a nekovy

(studený kov)

1. Charakteristika výrobku

Heffed, složka A, je disperze anorganických plniv v nízkomolekulární epoxidové pryskyřici s přidavkem aditiv. Složka B je Směs alifatického a arylalifatického polyaminu s alkylfenolem.

2. Použití

Heffed se dvousložkový tmel (studený kov) určený k zatmelování a lepení kovových a nekovových materiálů, dále pro opravy autokaroserií, pro výrobu vzorků, prototypů i nových funkčních součástí. Lepený spoj po vytvrzení nepodkorodovává, zachovává si svoji pevnost a brousitelnost.

3. Vzhled

Složka A: vysoce viskózní kapalina černé barvy.

Složka B: světle žlutá kapalina s typickým zápachem po aminech.

4. Vlastnosti výrobku

Hustota (složka A, 23 °C): 1,92 – 1,96 g.cm⁻³

Viskozita (složka B, 20 °C): 1,5 Pa.s

Smyková pevnost v tahu (podle ČSN EN 1465): min. 6,3 MPa

Hustota (složka B, 25 °C): 1,06 g/cm³

Vodíkový ekvivalent (složka B): 75 g/ekv

5. Technologický postup zpracování

Všeobecně

Lepidlo Heffed, složka A, se vytvrzuje ve stanoveném poměru se složkou B. Promísení obou složek se provádí mechanicky např. elektrickou vrtačkou s nástavcem. Teplota obou složek při vzájemném míchání musí dosahovat min. 15 °C. Zpracovatelnost směsi je podle podmínek a množství namíchané směsi přibližně 20 min. Při aplikaci je třeba zajistit takové teplotní podmínky, aby nedošlo k vysrážení vlhkosti na povrchu (rosný bod). Větráním je nutné omezit případný výskyt kyselých plynů a par (např. CO₂), které reagují s tužidlem a znemožňují dokonalé vytvrzení materiálu.

V případě sedlé a špatně rozmíchatelné složky A nahřejte obal v teplé lázni (max. 50 °C) nebo sušárně a poté obsah mechanicky rozmíchejte. Po vychladnutí můžete vmíchat tvrdidlo (složku B).

6. Příprava pro aplikaci

Příprava povrchu: Lepené a opravované povrchy musí být čisté, odmaštěné (acetone) a zbavené rzi.

Příprava hmoty: Promíchat případný sediment, odvážit tmel a tvrdidlo v předepsaném poměru a důkladně promíchat. Při mísení je nutné omezit vmíchávání vzduchu do hmoty volbou vhodného míchadla a dobou míchání. Před aplikací nesmí být kompozice zředována přidavkem jakéhokoliv rozpouštědla či ředidla.

Mísící poměr:

Heffed (složka A) 100 hm. dílů

Tvrdidlo AN 2609 (složka B) 16 hm. dílů

Teplota zpracování:

min. +15 °C (povrch a okolí)

Zpracovatelnost natužené směsi:

min. 30 minut při teplotě 20 °C (v závislosti na množství)

Vytvrzení:

Vytvrzuje se při normální nebo zvýšené teplotě (30-60°C).

Kompozice nanesená na podklad vytvrzují 3 dny při teplotě 23±5°C.

7. Balení

Soupravy 425 g, 8,6 kg. Soupravy obsahují složku A, složku B, špachtli a odmašťovač (aceton). Jiné obaly je možno dohodnout s výrobcem.

IČ: 25248294, DIČ: CZ25248294, www.dch-sincolor.cz

Plzeň: ČS č. ú.: 720008369/0800, tel.: +420 377 416 512 - 4, fax: +420 377 416 510, mobil: +420 605 247 049, odbyt@dch-sincolor.cz

K. Vary: ČSOB č. ú.: 109410716/0300, tel./fax: +420 353 565 571, mobil: +420 602 459 808, +420 777 150 030, info@dch-sincolor.cz

8. Skladování

12 měsíců od data výroby při skladování v původních uzavřených obalech v krytých suchých skladech za teploty 15 –25 °C odděleně od tvrdidla.

9. Bezpečnostní údaje

Podrobné údaje týkající se bezpečného zacházení a ochrany zdraví jsou uvedeny v bezpečnostním listu.

10. Dokumentace k výrobku

Bezpečnostní list.

Protokol o zkouškách vydaný Akreditovanou zkušební laboratoří – Mechanická zkušebna, Škoda Výzkum, s.r.o.

Odvolání

Informace uvedené v tomto technickém listu se opírají o naše nejlepší znalosti, podložené výsledky laboratorních testů a praktickými zkušenostmi. Nicméně, vzhledem k tomu, že výrobek je často používán mimo rámec naší kontroly, nemůžeme ručit za nic jiného než za kvalitu výrobku jako takového. Neručíme za chyby vzniklé špatnou aplikací, použitím jiných ředidel než doporučených, použitím po době skladovatelnosti nebo špatným skladováním.

Datum vydání: 19.4.2013

Datum revize: