

## Двукомпонентно лепило Р10

### ТИП:

Двукомпонентно прозрачно полимерно лепило. То е гъст разтвор на РММА в ММА мономер. Добавянето на катализатор предизвиква полимеризация на мономера.

### ОБЛАСТИ НА ПРИЛОЖЕНИЕ:

За залепване на екструдирани и лят плексиглас при производството на рекламни табели, витрини, светещи тела и др. Може да се използва и за залепване на други пластмаси като ABS и полистирол. Необходим е предварителен тест. Дебелината на връзката трябва да е 0.5-1мм.

### ВИДОВЕ СЛЕПВАНИЯ:

- ръб към ръб (кутии)
- под ъгъл (рекламни табели)
- ръб към повърхност (обемни букви)
- повърхност към повърхност (декорации, надписи) и др.

### СВОЙСТВА:

Вискозитет при 20°C: 1200-1800mPa.s  
Плътност при 20°C: 1.05 g/cm<sup>3</sup>  
Температура на размекване: 10°C  
Твърдо вещество: ~31%  
Температура на съхранение: max 30°C  
Цвят: прозрачен с виолетов оттенък

### МЕРКИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ:

Затваряйте плътно капачката на бутилката веднага след като отлеете необходимото количество. Използвайте предпазни средства при отмерване на втвърдителя. Съотношението за смесване в обемни единици е:

4 части втвърдител : 100 части лепило

Ако използвате шприц за полагане на лепилото, запушвайте дюзата с тапа и не оставяйте лепилото в дюзата за повече от 10 минути.

Не използвайте лепилото при температури под 17°C, при голяма влажност и върху мокри повърхности.

### ОХРАНА НА ТРУДА:

Лепилото съдържа ММА, който е силно запалим и изпаренията дразнят кожата, очите и респираторния тракт.

- не вдишвайте изпаренията,
  - работете в добре вентилирани помещения,
  - избягвайте контакт на лепилото с кожа и очи.
- Съхранявайте лепилото далеч от огън. Не пушете по време на работа с лепилото.

### СЪХРАНЕНИЕ:

Затворените бутилки трябва да се съхраняват на сухо и проветриво място. В оригиналната опаковка, херметично затворено на температура до 30°C лепилото и втвърдителя могат да се съхраняват в продължение на 2 години от датата на производство. Препоръчана температура на съхранение: от 8°C до 30°C.

### ИНСТРУКЦИЯ ЗА РАБОТА:

1. Отстраняване на вътрешни напрежения: ако повърхностите са обработвани без добро охлаждане, рязани на лазер или по друг начин, който остава вътрешни напрежения, те трябва първо да се нагряят.
2. Подготовка на повърхностите: полимерното лепило е със същия състав както плексигласа. Препоръчително е повърхностите да са надраскани с фига шкурка за да се увеличи контактната повърхност. Трябва да са сухи и чисти. Отстранете мазнините с 50% разтвор на спирт. Защитете другите повърхности със самозалепваща лента, устойчива на лепилото, например полипропилен.
3. Полагане на лепилото. След смесване на лепилото и втвърдителя, оставете сместа на закрито 5-10мин за да се отделят мехурчетата. Не разклащайте и не бъркайте сместа в този момент. Нанесете лепилото със спринцовка или полиетиленова бутилка с шприц. За големи повърхности може да се използва шпакла. Слепените части трябва да стоят притиснати с 50-300г/см<sup>2</sup>.
4. Втвърдяване. Лепилото по външните повърхности изсъхва за 2 часа при 20°C. Втвърдяването се влияе от дебелината на слоя лепило, температурата и влажността. Обикновено след 2-3 часа може внимателно да се борави със слепените детайли, но пълно втвърдяване настъпва след 24 часа, след 1-3 часа при 80°C или за 2-5 часа при 60°C. Обемът на лепилото се намалява с около 15% при полимеризация.

### ЗДРАВИНА НА СЛЕПВАНЕ:

Механичната здравина на слепване зависи от много условия като състояние на повърхностите, температура и време на съхнене и др. Дадените тук стойности са ориентировъчни и не са предмет на гаранция:

- след 4 дни на нормална температура - 45-50Мра
- след загряване на 60°C - 48-53Мра.

## Еднокомпонентно лепило S2002

### ТИП:

Еднокомпонентно прозрачно лепило.

### ОБЛАСТИ НА ПРИЛОЖЕНИЕ:

За залепване на екструдирани и лят плексиглас при производството на рекламни табели, витрини, светещи тела и др. Може да се използва и за залепване на други пластмаси като ABS и полистирол. Необходим е предварителен тест.

### ВИДОВЕ СЛЕПВАНИЯ:

- ръб към ръб (кутии)
- под ъгъл (рекламни табели)
- ръб към повърхност (обемни букви)

Консистенцията на лепилото позволява то да се полага по капиларен път.

### СВОЙСТВА:

Вискозитет при 20°C:	200-300mPa.s
Плътност при 20°C:	1.05 g/cm <sup>3</sup>
Температура на размекване:	-6°C
Твърдо вещество:	~25%
Температура на съхранение:	15°C - 30°C

### МЕРКИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ:

Лепилото е силно летливо и при продължително отваряне на съда, остатъкът от лепилото се съгъстява. Затваряйте плътно капачката на бутилката веднага след като отлеете необходимото количество. Ако използвате шприц за полагане на лепилото, запушвайте дюзата с тапа и не оставяйте лепилото в дюзата за повече от 24 часа.

### ОХРАНА НА ТРУДА:

Лепилото съдържа малки количества солвент на хлорна основа и е отровно.

- не вдишвайте изпаренията,
  - работете в добре вентилирани помещения,
  - избягвайте контакт на лепилото с кожа и очи.
- Лепилото се класифицира като силно запалително (F) и дразнещо (Xi). Съхранявайте го далеч от огън и не пушете по време на работа с лепилото.

### СЪХРАНЕНИЕ:

Затворените бутилки трябва да се съхраняват на сухо и проветриво място. В оригиналната опаковка, херметично затворено на температура до 30°C лепилото и втвърдителя могат да се съхраняват в продължение на 2 години от датата на производство.

### ИНСТРУКЦИЯ ЗА РАБОТА:

- Отстраняване на вътрешни напрежения: ако повърхностите са обработвани без добро охлаждане, рязани на лазер или по друг начин, който остава вътрешни напрежения, те трябва първо да се нагреят.
- Скоростта е най-голямото предимство на солвентните лепила. Препоръчително е повърхностите да са надраскани с фина шкурка за да се увеличи контактната повърхност. Трябва да са сухи и чисти. Отстранете мазнините с 50% разтвор на спирт. Защитете другите повърхности със самозалепваща лента, устойчива на лепилото, например полипропилен.
- Полагане на лепилото. Нанесете лепилото с полиетиленова бутилка, снабдена с шприц на тънка линия на едната от слепваните повърхности. Слепваните части трябва да се притискат внимателно и равномерно без да се изстиска всичкото лепило от връзките и без да се получават мехурчета. Ако слепваните детайли вече са сглобени, нанесете лепилото с помощта на спринцовка като използвате капиларния ефект за да достигне лепилото навсякъде. Лепилото не бива да се използва за слепване на големи повърхности, защото солвентът не може да се изпари.
- Втвърдяване. Лепилото по външните повърхности изсъхва за 25-30 минути при 20°C. Втвърдяването се влияе от дебелината на слоя лепило, температурата и влажността. Обикновено след 60-90 минути може внимателно да се борави със слепените детайли. Те могат да се обработват след 24 часа, а пълно втвърдяване настъпва след 15-20 дни при 20°C. За да се ускори съхненето на лепилото, частите могат да се нагреят няколко часа до 80°C или 60°C за термоформованите части.

### ЗДРАВИНА НА СЛЕПВАНЕ:

Механичната здравина на слепване зависи от много условия като състояние на повърхностите, температура и време на съхнене и др. Дадените тук стойности са ориентировъчни и не са предмет на гаранция:

- след 4 дни на нормална температура - 28-32Mpa
- след загряване на 60°C - 38-45Mpa.

## Еднокомпонентно лепило S2003E

### ТИП:

Еднокомпонентно прозрачно лепило.

### ОБЛАСТИ НА ПРИЛОЖЕНИЕ:

За залепване на екструдирани и лят плексиглас при производството на рекламни табели, витрини, светещи тела и др. Може да се използва и за залепване на други пластмаси като ABS и полистирол. Необходим е предварителен тест.

### ВИДОВЕ СЛЕПВАНИЯ:

- ръб към ръб (кутии)
- под ъгъл (рекламни табели)
- ръб към повърхност (обемни букви)

Консистенцията на лепилото позволява то да се полага на едната или на двете слепвани повърхности.

### СВОЙСТВА:

Вискозитет при 20°C:	4500-5500mPa.s
Плътност при 20°C:	1.01 g/cm <sup>3</sup>
Температура на размекване:	-6°C
Твърдо вещество:	~20%
Температура на съхранение:	15°C - 30°C

### МЕРКИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ:

Лепилото е силно летливо и при продължително отваряне на съда, остатъкът от лепилото се съгъстява. Затваряйте плътно капачката на бутилката веднага след като отлеете необходимото количество. Ако използвате шприц за полагане на лепилото, запушвайте дюзата с тапа и не оставяйте лепилото в дюзата за повече от 24 часа.

### ОХРАНА НА ТРУДА:

Лепилото съдържа малки количества солвент на хлорна основа и е отровно.

- не вдишвайте изпаренията,
- работете в добре вентилирани помещения,
- избягвайте контакт на лепилото с кожа и очи.

Лепилото се класифицира като силно запалително (F) и дразнещо (Xi). Съхранявайте го далеч от огън и не пушете по време на работа с лепилото.

### СЪХРАНЕНИЕ:

Затворените бутилки трябва да се съхраняват на сухо и проветриво място. В оригиналната опаковка, херметично затворено на температура до 30°C лепилото и втвърдителя могат да се съхраняват в продължение на 2 години от датата на производство.

### ИНСТРУКЦИЯ ЗА РАБОТА:

1. Отстраняване на вътрешни напрежения: ако повърхностите са обработвани без добро охлаждане, рязани на лазер или по друг начин, който остава вътрешни напрежения, те трябва първо да се нагреят.
2. Скоростта е най-голямото предимство на солвентните лепила. Препоръчително е повърхностите да са надраскани с фина шкурка за да се увеличи контактната повърхност. Трябва да са сухи и чисти. Отстранете мазнините с 50% разтвор на спирт. Защитете другите повърхности със самозалепваща лента, устойчива на лепилото, например полипропилен.
3. Полагане на лепилото. Нанесете лепилото с полиетиленова бутилка, снабдена с шприц на тънка линия на едната от слепваните повърхности. Слелпваните части трябва да се притискат внимателно и равномерно без да се изстиска всичкото лепило от връзките и без да се получават мехурчета. Ако слелпваните детайли вече са сглобени, нанесете лепилото с помощта на спринцовка.
4. Втвърдяване. Лепилото по външните повърхности изсъхва за 30-35 минути при 20°C. Втвърдяването се влияе от дебелината на слоя лепило, температурата и влажността. Обикновено след 60-90 минути може внимателно да се борави със слелпнените детайли. Те могат да се обработват след 24 часа, а пълно втвърдяване настъпва след 15-20 дни при 20°C. За да се ускори съхненето на лепилото, частите могат да се нагреят няколко часа до 80°C или 60°C за термоформованите части.

### ЗДРАВИНА НА СЛЕПВАНЕ:

Механичната здравина на слелпване зависи от много условия като състояние на повърхностите, температура и време на съхнене и др. Дадените тук стойности са ориентировъчни и не са предмет на гаранция:

- след 4 дни на нормална температура - 28-32Mpa
- след загряване на 60°C - 38-45Mpa.