REACTITE 925

OBLAST POUŽITÍ

REACTITE 925 je dvousložkové EPI (emulzní polymerní izokyanátové) lepidlo doporučené pro aplikace vyžadující výjimečnou odolnost proti vodě, teplu a rozpouštědlům. Vhodný pro použití v teplých, studených a VF lisech.
Vyznačuje se také dobrou stabilitou nánosu v porovnání s tradičními lepidly EPI a nízkým napěňováním.

splňuje:

- evropskou emisní normu formaldehydu E-1
- požadavky CARB /požadavky USA na kompozitní materiály/
- FDA 21 cfr 175.105 lepidla

TECHNICKÉ ÚDAJE

Báza:

REACTITE 925:	PVAc emulze
HARDENER 200:	izokyanátové polymer

REACTITE 925

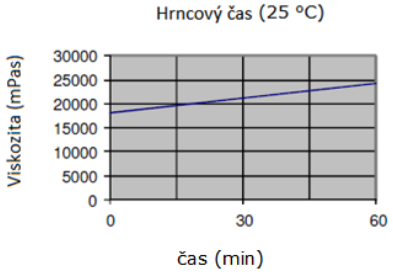
Forma:	kapalina
Barva:	bílá
Viskozita:	8 000 - 11 000 mPas
Relativní hustota:	1,28
pH:	6,5 - 8,0
Sušina:	56,5 % - 59 %

HARDENER 200

Forma:	hnědá kapalina
Viskozita:	170 - 230 mPas
Relativní hustota:	1,23

Viskozita směsi:	10 000 - 16 000 (po smíchání)
	17 000 - 30 000 (po 1 hod)

Viskozita se zvyšuje se stárnutím směsi, proto doporučujeme lepit vždy s čerstvou směsí.



DOPORUČENÝ ZPŮSOB ZPRACOVÁNÍ

Míchací poměr: 100 hmotnostních jednotek REACTITE 925: 15 hm.j. HARDENER 200

Produkt může být smíchán ručně, ale doporučujeme použít míchací zařízení.

AGGLU SK, s.r.o., Dlžiny 1971, 039 01 Turčianske Teplice, e-mail: info@agglu.sk, tel.: +421 43 490 1717 – 8
IČO: 45281017 DIČ: 2022919184 IČ DPH: SK2022919184
www.agglu.sk

Teplota prostředí, lepidla a materiálu:	15 - 25 °C
optimální vlhkost lepených materiálů:	8 – 10 %
Otevřený čas:	cca 5 - 10 min */závisí na teplotě, vlhkosti materiálu a prostředí/*
Lisovací čas:	min. 30 min /závisí na teplotě, vlhkosti materiálu a prostředí/
Nános:	cca 0,178 mm */REACTITE 925 má vyšší obsah tuhých látek jako většina PVAc lepidel, má také vyšší hustotu než PVAc. To znamená, že na to, aby se nanesla stejná tloušťka vrstvy mokrého lepidla o tloušťce 0,2 mm, musí se aplikovat vyšší nános, obecně je adekvátně 200 g/m² lepidla/.*

Lisovací tlak:

dřevina	lisovací tlak
měkké:	7,0 - 10,5 kg/cm²
středně tvrdé:	8,8 - 12,3 kg/cm²
tvrdé:	12,3 - 17,6 kg/cm²

Svorky na lepení okrajů by měly být rozmístěny 20 - 40 cm od sebe a 5 cm od konce panelu, aby se rovnoměrně rozložil tlak po celé délce lepeného spoje.

Při lepení tvrdého dřeva je třeba použít materiál s konstantní vlhkostí a kvalitním opracováním aby se předešlo snížení kvality spoje a výsledné odolnosti vůči vlhkosti. Pro dosažení maximální odolnosti vůči vlhkosti, mělo by být lepidlo naneseno na oba lepené povrchy. Maximální odolnost vůči vodě je dosaženo po 7 dnech. Pro dosažení maximální pevnosti lepeného spoje je vhodné lisovat hotový výrobek 2 hodiny. Lepené materiály dosáhnou konečnou pevnost po 24 hod. schnutí.

Velmi nízké teploty negativně ovlivňují lisovací čas.
Struktura lepeného materiálu a aplikační podmínky ovlivňují lepení, z toho důvodu je vhodné provést vlastní zkoušky. Nedodržení podmínek skladování a zpracování negativně ovlivňuje výsledky lepení.

ČIŠTĚNÍ

Reactite 925 teplou vodou.

Hardener 200 a zmes EPI reaguje s vlhkostí, může způsobit ucpání potrubí. Čerstvé lepidlo odstraňte suchým hadrem. Zbytky lepidla, špinavé nástroje, pomůcky a aplikační zařízení vyčistěte ještě před vytvrzením. Vytvrzené lepidlo z aplikačních zařízení lze odstranit pouze mechanicky, příp. je třeba se obrátit na náš servisní tým.

SKLADOVÁNÍ

Doba skladování:	12 měsíců
optimální teplota a vlhkost skladování:	15 - 20 °C (max. 25 °), vlhkost max. 50 %

Doba uskladnění se vztahuje na produkty v originálních, nepoškozených a dobře uzavřených obalech skladovaných podle uvedených podmínek v krytých skladech, chráněných před sluncem, deštěm a mrazem mimo dosah zdroje tepla. Po odběru lepidla je obal třeba opět důkladně uzavřít. Nesmí zmrznout.

BALENÍ

23 kg

AGGLU SK, s.r.o., Dlžiny 1971, 039 01 Turčianske Teplice, e-mail: info@agglu.sk, tel.: +421 43 490 1717 – 8
IČO: 45281017 DIČ: 2022919184 IČ DPH: SK2022919184
www.agglu.sk

BEZPEČNOST

Směs obsahuje 4,4' difenylmethan diisokyanát. Další upozornění k manipulaci, transportu a odstraňování jsou uvedeny v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Informace uvedené v tomhle technickém listě se opírají o naše praktické zkušenosti a výsledky laboratorních testů. Protože nemůžou zohlednit všechny možnosti případného použití, sú nezávazné. Údaje nepředstavuji ani garanci kvality, ani ubezpečení vlastností. Z těchto údajů a též z našeho bezplatného technického poradenského servisu nemohou byť vyvoděny žádné právní nároky. Hodnoty sú průběžně aktualizované podle posledního stavu technologie. Toto vydání nahrazuje všecky dosavadní vydání a je platné od uvedeného data.

AGGLU SK, s.r.o., Dlžiny 1971, 039 01 Turčianske Teplice, e-mail: info@agglu.sk, tel.: +421 43 490 1717 – 8
IČO: 45281017 DIČ: 2022919184 IČ DPH: SK2022919184
www.agglu.sk