
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.

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.

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)
Nelepidivý:	cca po 2,5 hod v závislosti na podmínkách
Vytvrzení (23°C, 50% r.v.):	cca. 3 mm za 24 hod.
Tvrlost-Shore A:	>45
Poměrné protažení (DIN 53504):	>400 %
Střižná pevnost (DIN 53504):	>1,4 N/mm ²
Modul elasticity 100 % (DIN 53504):	přibližně 1.0 N/mm ² 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