

# KYANOAKRYLÁTOVÁ LEPIDLA

IMPACT ADHESIVE kyanakryláty jsou jednosložková lepidla bez rozpouštědel vytvrzující působením vlhkosti.

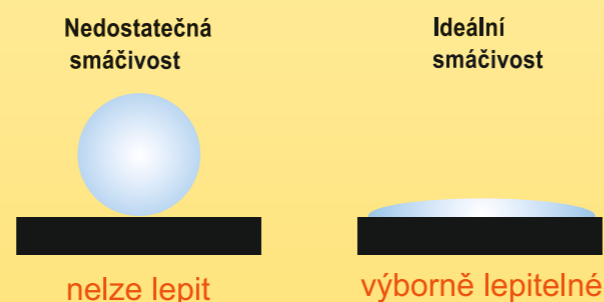
Lepení nahrazuje šrouby, hřebíky, svorníky, svěrky, nýty, svařování, spojování.

- **Jednoduché použití**
- **Vysoká pevnost**
- **Dobrá chemická odolnost**
- **Lepí i těsní současně**
- **Nepoškozuje povrch**

## ZÁSADY ÚSPĚŠNÉHO LEPENÍ

Jednou z nejčastějších příčin selhání lepeného spoje je nedostatečná příprava povrchu. Dokonale připravený povrch zajistí základní podmínku pro přilnavost lepidla na povrch-adheze, což je síla přilnavosti lepidla na povrch, ovlivněná drsností povrchu a jeho povrchovou energií, která omezuje smáčivost.

Jednoduchý test, zda je povrch vhodný pro lepení, můžete provést s kapkou vody:



## PŘÍPRAVA POVRCHU

Čím důkladněji bude očištěn a odmaštěn povrch, o to pevnější bude lepený spoj. Základ tvoří důkladné mechanické očištění od prachu, rzi a nečistot smirkovým papírem. Po tomto základním očištění musí následovat odmaštění, kterým se odstraní zbytky tuků, olejů a prachu.

Výběr odmašťovače závisí na materiálu, který je nutno odmastit. Pro kovy jsou ideální odmašťovače na bázi uhlovodíků, např. S1960. Pro umělé hmoty postačuje většinou odmašťovač na bázi alkoholu, např. M8040. Další možnosti úpravy můžete konzultovat v našem technickém oddělení.

Lepení nepříznivě ovlivňuje i velká vrstva lepidla. Obecně platí, čím je vrstva lepidla či spára menší tím pevnější je spoj a naopak. Proto je nutno u jednotlivých typů dodržovat maximální spáru uvedenou v tabulkách. Vytvrzení (polymerizaci) ovlivňuje vlhkost vzduchu. Optimální relativní vlhkost vzduchu by měla být v rozmezí 40 - 60% a neměla by klesnout pod 30%. Také příliš vysoká vlhkost vzduchu (nad 90%) urychluje vytvrzení, ale může snížit pevnost lepidla. Jedním z faktorů pro výběr lepidla je také pH povrchu. Kyselé povrchy (pH menší než 7) zpomalují nebo mohou zcela zastavit proces vytvrzení. Zde je třeba použít IA619. Zásadité povrchy (pH je větší než 7) vytvrzení naopak urychlují a jsou vhodné pro kompletní řadu *IMPACT ADHESIVE KYANOAKRYLÁTY*.



# KYANOAKRYLÁTOVÁ LEPIDLA

CYANOACRYLATES

## NA LEPENÍ

**GUMY** RUBBER  
**UMĚLÝCH HMOT** PLASTIC  
**KOVU** METAL  
**KERAMIKY** CERAMIC  
**DŘEVA** WOOD  
**KŮŽE** LEATHER  
**PAPÍRU** PAPER  
**KORKU** CORK

**IA 501****LEPENÍ KOVŮ**

METAL BONDING

Střední viskozita a rychlost vytvrzování. Lepení všech druhů kovů i na lehce zaolejaném povrchu.

*Medium viscosity and cure speed. It bonds all kinds of metal even on oily surface.*

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na střih	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
průhledná	0,15 mm	ETHYL	100	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 82° C	5 - 30 sec.	24 hod.

**IA 609****LEPENÍ GUMY A ELASTOMERŮ**

RUBBER AND ELASTOMER BONDING

Nízká viskozita a vysoká rychlost spojování pro elastomery, gumu, některé plasty, PVC, ABS a nylonu navzájem nebo ve spojení s kovy nebo jinými materiály.

*Low viscosity and fast curing speed for elastomers, rubbers, some plastic, PVC, ABS and nylon mutually or in connection with metals or other materials.*

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na střih	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
průhledná	0,05 mm	ALKYL	20	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 79° C	1 - 20 sec.	24 hod.

**IA 610**

Unikátní produkt pro lepení obtížně lepitelných materiálů. Vyznačuje se zvýšenou teplotní odolností. Používá se samostatně nebo s primerem IA 701, Samostatně lepí: viton, EPDM, SBR, neopren, železo, mosaz, AL, nerez ocel, plasty, keramiku a kompozity. V kombinaci s primerem lepí: teflon, silikonové a fluorované plasty, gumy a polyolefiny, PE, PP, viton a EPDMs.

*Unique product for hardly bonding materials. It features by enhanced temperature resistance. It can be used separately or with primer IA 701. Separately it bonds: viton, EPDM, SBR, neoprene, iron, brass, alu, iron steel, plastic, ceramics and composites. Combined with primer it bonds: teflon, silicon and fluorite types of polyolefins, silicon rubber, PE, PP, viton and EPDMs.*

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na střih	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
průhledná	0,1 mm	ETHYL HYBRID	20	30 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 120° C	1 - 20 sec.	24 hod.

**IA 619****UNIVERZÁLNÍ LEPIDLA PRO MNOHO APLIKACÍ**

UNIVERSAL ADHESIVES FOR VARIOUS APPLICATIONS

Speciální, na povrch necitlivý kyanoakrylát, který dokáže lepit hrubé, porézní a kyselé povrchy, včetně dřeva, kartonu, dýhy, gumy, korku a kůže. Střední doba vytvrzení i při nízké vlhkosti či na kyselém povrchu. Univerzální typ pro nejširší použití.

*Special, callous cyanoacrylate on the surface can bond rough, verner, rubber, cork and leather. Medium curing time even low humidity and acid surface. Universal type.*

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na střih	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
průhledná	0,15 mm	ETHYL HYBRID	100	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 82° C	5 - 10 sec.	24 hod.

**IA 623**

Střední viskozita, pomalejší vytvrzování. Univerzální typ pro lepení plastů a středně porézních materiálů.

*Medium viscosity, slower curing. Universal type mainly for bonding of plastics and medium porous material.*

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na střih	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
průhledná	0,15 mm	ETHYL	300	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 82° C	5 - 20 sec.	24 hod.

**IA 627**

Vyšší viskozita, pomalejší vytvrzení. Pro lepení plastů a středně porézních povrchů navzájem a větší spáry.

*Higher viscosity, slower curing. For bonding of porous and nonporous surfaces with one another with greater crack.*

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na střih	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
průhledná	0,15 mm	ETHYL	600	21 N/ mm <sup>2</sup>	+ 82° C - 54° C	10 - 30 sec.	24 hod.

**IA 643****LEPENÍ PORÉZNÍCH POVRCHŮ S VYSOKOU TEPLTNÍ ODOLNOSTÍ**

BONDING OF POROUS SURFACES WITH HIGH TEMPERATURE RESISTANCE

Unikátní provedení vysokoteplotního lepidla na náročné aplikace. Vysoká viskozita umožňuje vyplnit velké spáry a lepit porézní povrchy, Lepidlo snáší trvalou teplotní zátěž a teplotní šoky. Pomalé vytvrzování umožňuje sesazení a korekturu lepených dílů.

*Unique structure high-temperature adhesiv efor demanding applications. High viscosity allows to fill up great cracks and bond porous surfaces. It holds temperature stress and temperatures shocks. Slow curing gives plenty of time for displacing and correcting of bonding parts.*

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na střih	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
průhledná	0,25 mm	ETHYL	3000	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 25° C	20 - 60 sec.	24 hod.

**AKTIVÁTORY - PRIMERY****AC 12**

Speciální aktivátor urychlující vytvrzování kyanoakrylátových lepidel, zvláště vyšších viskozit při silnějších vrstvách. Aplikuje se na lepený povrch nebo na lepidlo.

**IA 845**

Speciální primer umožňuje lepení silikonových gum a polyolefinů ve spojení s lepidlem IA 609.

**IA 701**

Speciální primer umožňuje lepení silikonových gum a polyolefinů ve spojení s lepidlem IA 610.