

## KYANAKRYLÁTOVÁ LEPIDLA

IMPACT ADHESIVE kyanakrylátové lepidla bez rozpouštědel vytvrzující působením vlhkosti.

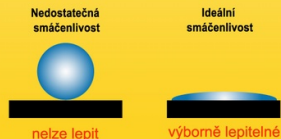
Lepení nahrazuje šrouby, hřebíky, svorníky, svěrky, nýty, svařování, spojování.

- **Jednoduché použití**
- **Vysoká pevnost**
- **Dobrá chemická odolnost**
- **Nepoškodí povrch**
- **Lepí i těsní současně**
- **Snížení počtu komponentů pro výrobu**
- **Zlepšení vzhledu**
- **Zrychlení výroby**

### 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, která se nazývá adheze. Je to síla přilnavosti lepidla na povrch, která je ovlivněna 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 ze smirkování.

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, že čím je vrstva lepidla (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 KYANAKRYLÁTY**



HF market s.r.o.  
Plešnice 25. 330 33 Město Touškov  
Tel.: 377 279 255  
Fax: 377 279 260  
E-mail: hfmarket@hfmarket.cz  
www.hfmarket.cz



# KYANAKRYLÁTOVÁ LEPIDLA



NA LEPENÍ

**GUMY  
UMĚLÝCH HMOT  
KOVU  
KERAMIKY  
DŘEVA  
KŮŽE  
PAPÍRU  
KORKU**



## LEPENÍ KOVŮ

### Použití

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na stříh	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
-------	-----------------	---------------	---------------	-------------------------	-------------------	---------------------	-----------------

**IA 501**

Střední viskozita a rychlost vytvrzování. Lepení všech druhů kovů i na lehké zaolehaném povrchu.

průhledná	0,15 mm	ETHYL	100	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 82° C	5 - 30 sec.	24 hod.
-----------	---------	-------	-----	-----------------------	--------------------	-------------	---------



## LEPENÍ GUMY A ELASTOMERŮ

### Použití

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na stříh	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
-------	-----------------	---------------	---------------	-------------------------	-------------------	---------------------	-----------------

**IA 603 EC**

Velmi nízká viskozita umožňuje kapilární schopnost proniknout do mikrospráv a trhlin nebo spojit již smontované díly. Velmi rychle vytvrzuje.

průhledná	0,05 mm	ETHYL	5	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 82° C	1 - 5 sec.	24 hod.
-----------	---------	-------	---	-----------------------	--------------------	------------	---------

**IA 609**

Nízká viskozita a vysoká rychlost spojování pro elastomery, gumu, viton a ve spojení s primerem IA 845 lepení polyolefinu a PTFE.

průhledná	0,05 mm	ALKYL	20	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 79° C	1 - 20 sec.	24 hod.
-----------	---------	-------	----	-----------------------	--------------------	-------------	---------



## UNIVERZÁLNÍ LEPIDLA PRO MNOHO APLIKACÍ

### Použití

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost v tahu na stříh	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
-------	-----------------	---------------	---------------	-------------------------	-------------------	---------------------	-----------------

**IA 619**

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

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 převážně pro lepení plastů a středně porézních materiálů.

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 porézních a neporézních povrchů navzájem s větší spárou.

průhledná	0,15 mm	ETHYL	600	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 82° C	10 - 30 sec.	24 hod.
-----------	---------	-------	-----	-----------------------	--------------------	--------------	---------



## LEPENÍ PORÉZNÍCH POVRCHŮ S VYSOKOU TEPLOTNÍ ODOLNOSTÍ

### Použití

Barva	Maximální spára	Chemická báze	Viskozita cPs	Pevnost	Teplotní odolnost	Manipulační pevnost	Úplné vytvrzení
-------	-----------------	---------------	---------------	---------	-------------------	---------------------	-----------------

**IA 643**

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 dává dost času na sesazení a korekturu lepených dílů.

průhledná	0,25 mm	ETHYL	3000	21 N/ mm <sup>2</sup>	- 54° C + 125° C	20 - 60 sec.	24 hod.
-----------	---------	-------	------	-----------------------	---------------------	--------------	---------

Toto je jen malý výběr z našich produktů. Pro další informace o našem širokém sortimentu kontaktujte odborného obchodního zástupce.

## AKTIVÁTORY - PRIMERY

### Použití

**AC 12**

Speciální aktivátor urychlující vytvrzování kyanakrylátových 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 841**

Tímto primerem lze upravit povrch obtížně lepitelných materiálů jako jsou termoplasty, polypropylen, nylon, polyolefiny a PTFE.

HF market s.r.o.  
Plešnice 25, 330 33 Město Touškov  
Tel.: 377 279 255  
Fax: 377 279 260  
E-mail: hfmarket@hfmarket.cz  
www.hfmarket.cz

