



INCO

Pracovní postup pro lepidlo Multiface ®

Dvousložkové lepidlo Multiface ® je mícháno přímo při aplikaci v nasazené míchací trysce, poté, co je každá složka vytlačena z dvouzásobníkové kartuše. Nebezpečí špatného smíchání s tvrdidlem, nebo aktivátorem a kontaminace při manipulaci jsou tímto vyloučeny. Lepidlo neobsahuje žádné nebezpečné látky a eliminuje tím nebezpečí poškození zdraví pracovníků.

Pracovní podmínky - aplikační povrch:

suchý, zbavený nečistot, odmaštěný, prostý olejů a tuků. Povrchové napětí materiálu má být > 38 mN/m.

Teplota materiálu a okolí má být v rozsahu $+5^{\circ}\text{C}$ - $+60^{\circ}\text{C}$.

Při nižších teplotách a speciálně při teplotách pod bodem mrazu, musí být povrch lepidla nahřátý pomocí topného polštáře, nebo podobného zařízení, přičemž by teplota neměla přesáhnout 60°C .

Pokud je teplota pod hodnotou 15°C a relativní vlhkost přesahuje 80%, měl by být ošetřovaný povrch taktéž nahřátý, aby se zamezilo kondenzaci vlhkosti, která ovlivní kvalitu adheze.

Lepidlo nevystavovat vlivu přímého slunečního záření, aby se zamezilo nekontrolované, nebo příliš rychlé reakci lepidla.

Broušení a drsnost spojovaného povrchu:

Kvalita spojení závisí především na přípravě spojovaného povrchu. Pečlivě zbruste a zdrsňte povrch, který hodláte spojit a zbavte jej též prachových částic nejlépe pomocí stlačeného vzduchu (bez oleje), či pomocí čistého kartáče s přírodními štětinami.

Nejdříve by měla být odebrána horní vrstva pomocí úhlové brusky s vhodnou zrnitostí 16, či 24 rychlostí 800 – 3 000 ot./min. Pro finální zdrsnění doporučujeme ruční čistící kartáč, či elektrický, nebo pneumatický rotační drátěný kartáč pro hloubku drsnosti až do $120\ \mu\text{m}$ RZ.

Varování: povrchy dopravníkových pásů a desek odolných proti opotřebení jsou obvykle z výroby pokryty uvolňovacím činidlem za účelem oddělení od formovacích nástrojů v rámci výroby. Toto separační činidlo může jednoduše proniknout do povrchu dopravníkového pásu, či desky odolné proti opotřebení a zároveň brání přilnavosti lepidla. Tato nepřilnavá vrstva proto musí být pro zajištění nejlepší možné přilnavosti odstraněna mechanicky.

Čištění spojovaného povrchu:

Je vhodné se vyhnout použití tradičních rozpouštědel, chemických čističů, leptacích činidel, a primerů z důvodů nejen zdravotních a bezpečnostních, ale i z důvodu možné neočekávané reakce s lepidlem. Před případným použitím daných prostředků se ujistěte, že toto nevyvolá neočekávané znečištění kontaktního povrchu a tím nezhorší, nebo znemožní spojení.

Po případném použití daných prostředků zkontrolujte povrchové napětí zkušební sondou (> 38 mN/m).

Příprava kartuše a těsnící pistole:

Odstraňte krytku kartuše a ověřte, že jsou oba výstupy volné. Pokud nutno, odstraňte překážku, či ztvrdlé lepidlo jehlou a vytlačte malé množství náplně, abyste se ujistili průchodností obou otvorů a také totožným naplněním obou stran. Poté nasadte míchací trysku na kartuši, kartuši vložte do vytlačovací pistole a stlačte píst tak, aby se obě složky lepidla dostaly do trysky. První kapky (cca. 5 ml) směsi by měly být vyloučeny, nikoliv použity, protože nemusejí být ještě ideálně promíchány, a tak by nemusely úplně zatvrdnout.

Mísení 2 složek lepidla:

Obě složky polymerního lepidla jsou optimálně smíseny dodanou míchací tryskou a okamžitě spolu začínají chemicky reagovat. Lepidlo musí být rychle aplikováno a oba povrchy musí být rychle sestaveny v rámci doby zpracovatelnosti. Čas nanesení proto musí být přesně zaznamenán za účelem předejití překročení doby zpracovatelnosti, a pro zajištění optimální přilnavosti.

Varování: první a poslední kapky z trysky by pro zajištění kvalitní směsi neměly být použity při slepování velmi malých povrchů (méně než 10 cm²). Lepidlo začíná v míchacích tryskách tuhnout po krátkém čase. Po přerušení práce na delší čas by nemělo být lepidlo vytlačováno silou, ale je nutno vyměnit míchací trysku, jinak směs nemusí být správně vytvořena z důvodu různých viskozit daných dvou složek. Tento čas závisí na materiálu a okolní teplotě a může být kratší ve vyšších teplotách.

Aplikace na spojovací plochy:

Naneste přípravek Multiface® na přilnavé povrchy rovnoměrně pomocí aplikační pistole. Počáteční čas musí být zaznamenán pro přiložení spojovaných ploch v čase nejlepšího kontaktu. Rozetřete lepidlo na tenkou vrstvu nejlépe pomocí špachtle. Následně jej vetřete do pórů pomocí krátkého štětce, abyste dosáhli nejlepší možné přilnavosti a abyste úplně pokryli všechny povrchy ke spojení. Jestliže používáte přípravek Multiface® jako výplňový materiál pro opravu prasklin, či jiných poškození povrchu, použijte požadované množství nejlépe najednou. Při použití přípravku Multiface® jako lepidla pro spojení dvou částí, je jedna vrstva lepidla na každé straně dostatečná.

Poznámka: lepidlo může být nanášeno na vlhké povrchy díky nepřítomnosti rozpouštědel. Lze také postupně nanášet na větší povrchy v rámci doby zpracovatelnosti za předpokladu střídání nanášení lepidla na části povrchu a jeho roztírání a vtírání pomocí špachtle a štětce. Jakékoliv přerušení by nemělo přesáhnout polovinu doby zpracovatelnosti, aby bylo zabráněno nutnosti vyměnit míchací trysku. Celá procedura by neměla být delší, než doba zpracovatelnosti! Potřebné množství na každý povrch je cca. 100-300 g/m² v závislosti na materiálu, hrubosti povrchu, a tlakové síle upevňovacího zařízení. Spotřeba může být významně vyšší v případě absorbujícího materiálu, hrubého, nebo neošetřeného textilu, či vyplňování prasklin.

Doba tuhnutí/Nejlepší doba kontaktu pro spojení povrchů:

Sestavení kontaktních ploch může být provedeno neprodleně po nanesení lepidla, nebo v době tuhnutí pro dosažení slabší, či silnější počáteční přilnavosti (zkontrolujte hřbetem prstu). Obě metody zajišťují nejlepší přilnavost po aplikaci.

Poznámka: díky nepřítomnosti rozpouštědel není potřeba žádná čekací doba. V případě čekání je potřeba zamezit úplnému zatuhnutí lepidla. Použijte trochu lepidla znovu, pokud je potřeba, nicméně druhý nátěr se nedoporučuje. Doba čekání závisí na okolní teplotě (podívejte se na tabulku).

Sestavení dvou částí:

Oba přilnavé povrchy by měly být složeny dohromady bez přítomnosti vzduchu zaválečkováním ručním válečkem a měly by být drženy v rovnoměrném kontaktu mezi sebou zatížením. Tohoto nejlépe dosáhneme pomocí upevňovacího zařízení, či pomocí stlačení, případně zrychlením tuhnutí zahřátím povrchu. Uzavřete upevňovací zařízení a počkejte, než dosáhnete plné síly spojení. Po této době otevřete opatrně upevňovací zařízení, a pokud třeba utěsněte zbývající spoj pomocí prostředku Multiface 1.5.

Poznámka: Spojení může být po přiložení povrchů v rámci doby zpracovatelnosti jednoduše napraveno a posunuto. Spojení může být znovu otevřeno a zavřeno pro dosažení nejlepší pozice, pokud nutno.