

# HTL TK 05

**HTL TK 05** " tekutý kov " je dvousložkové, pastózní konstrukční epoxidové lepidlo plněné kovem, které má široké spektrum použití v oblasti výroby, montáže a oprav. Nabízí využití pro široké spektrum aplikací jako: opravy, vyplňování prasklin, porezity odlitků, chybně vyvrtaných otvorů, ale také lepení širokého spektra materiálů.

VZHLED	THIXOTROPNÍ PASTA
BÁZE	EPOXIDOVÁ
BARVA	ŠEDÁ
OTEVŘENÝ ČAS	5 MINUT
MANIPULAČNÍ PEVNOST	15 MINUT
KONEČNÁ PEVNOST	24 HODIN
HUSTOTA	1,4 g/cm <sup>3</sup>
TVRDOST SHORE D	60±10
PEVNOST VE STŘIHU DIN 53283	CCA. 16 N/mm <sup>2</sup>
SMĚŠOVACÍ POMĚR	1:1
TEPLOTNÍ ODOLNOST	-40 °C AŽ +120 °C
SMRŠTĚNÍ % ASTM D2566	<1% SMÍCHANÉ
SCHOPNOST VYPLŇOVAT SPÁRU MAX.	CCA. 2 – 3 mm
OPTIMÁLNÍ TEPLOTA PŘI ZPRACOVÁNÍ	CCA. 23°C
DOBA SKLADOVÁNÍ PŘI TEPLOTÁCH +5 °C AŽ +18 °C	9 MĚSÍCŮ V ORIGINÁLNÍM NEOTEVŘENÉM OBALU

*Při nedodržení uvedených skladovacích podmínek, se výrazně zkracuje uvedená doba skladovatelnosti a může vést až k trvalému znehodnocení výrobku. Taktéž dochází k postupnému snížení funkčních vlastností výrobku.*

## TECHNICKÝ LIST

### POKYNY KE ZPRACOVÁNÍ:

Lepené a opravované plochy musí být zbaveny prachu, oleje, maziv a jiných nečistot, protože na každé lepené ploše, i když vypadá velmi čistě, zůstávají zbytky těchto látek. Pro precizní zajištění přípravy povrchu před lepením používejte výhradně průmyslový rychločistič **PRC.D400**, který je kompatibilní s lepidly HTL a zajistíte tím ideální průběh lepicího procesu.

Před každým použitím je třeba zajistit, aby směšovač, který má být použit, byl správně nasazen na kartuši / stříkačku a také, že kartuše je správně vložena do vytlačovací pistole. Po nasazení směšovače je bezpodmínečně nutné vytlačit stranou ( mimo lepené plochy ) malé množství lepidla cca 2 – 4 cm, čímž se zajistí dokonalé promísení obou komponent, jinak může být lepicí schopnost lepidla snížena.

**Lepení:** naneste dostatečné množství lepidla na jednu z lepených ploch a díly spojte. Spojení lepených materiálů musí být provedeno během doby zpracování. Po skončení doby zpracování nesmí být lepený spoj zatížen žádným mechanickým namáháním a to až do úplného vytvrzení, v opačném případě může být ovlivněna adheze lepidla k povrchu a tím také konečná pevnost lepených materiálů. Optimální lepicí síly dosáhnete nanesením ve vrstvě o síle 0,13 mm.

**Opravné práce:** naneste dostatečné množství lepidla na poškozené místo a špachtlí rozetřete v tenké vrstvě. Nechte vytvrdit. Rozetření špachtlí musí být provedeno během doby zpracování. Po skončení doby zpracování nesmí být opravované místo zatíženo žádným mechanickým namáháním a to až do úplného vytvrzení, v opačném případě může být ovlivněna adheze lepidla k povrchu a tím také konečná pevnost.

Před sériovým použitím proveďte dostatečné množství interních testů a pokusů k ověření vhodnosti výrobku pro zamýšlenou aplikaci.

VELIKOST BALENÍ:	OZNAČENÍ:	POČET KS V BALENÍ:
------------------	-----------	--------------------

25 g stříkačka

G-TK05.S25

20 Ks

*Údaje použité v tomto technickém listě, obzvláště návrhy na zpracování a použití výrobků vycházejí z našich zkušeností a nejnovějších poznatků. Protože materiály mohou být velmi rozdílné a my nemáme žádný vliv na pracovní podmínky, doporučujeme provedení dostatečných vlastních pokusů, aby byla potvrzena vhodnost výrobků. Záruka nemůže být odůvodněna ani těmito pokyny ani ústní nebo písemnou radou. **Dbejte bez výjimky všech pokynů uvedených v bezpečnostním listu výrobku.***