
TECHNICKÝ LIST

DINITROL 501 FC POLYBOND FC

Lepidlo autoskel – „hodinové“ – konstrukční pevnostní PU lepidlo

Charakteristika:

Dinitrol 501 FC je „hodinové“ lepidlo autoskel, které je rovněž využíváno pro konstrukční lepení v autopřemyslu (nástaveb, kabin apod.) v případech nejvyššího namáhání.

Dinitrol 501 FC je kvalita lepidla používaná v prvovýrobě pro zasklívání nových vozidel a je plně doporučena i pro servisní opravy. Při lepení autoskel případně při konstrukčním lepení je nutno používat i navazující pomocné materiály viz dále. Plný pracovní postup je zárukou kvality a životnosti lepeného spoje. Aplikace je jednoduchá pomocí obvyklých pomůcek a nářadí.

Lepidlo má úplnou tvarovou stálost po aplikaci (v nevyzrálém stavu), tvoří jen krátký „vlas“ a rychle zraje vlivem vzdušné vlhkosti. Ve vyzrálém stavu pak vykazuje vysokou odolnost proti stárnutí a ultrafialovému záření, je přelakovatelné, nekorozivní a čichově neutrální.

Oblast použití:

Dinitrol 501 FC

- je hodinové lepidlo autoskel určené pro lepení čelních, postranních a zadních autoskel osobních a nákladních aut, autobusů, průmyslových vozidel atd.

- je „rychlé konstrukční vysokopevnostní lepidlo používané pro lepení nejvíce namáhaných sestav kabin vozidel a autobusů, nástaveb automobilů, drážních vozidel apod., kde je třeba zrychlený proces zrání.

Aplikace:

Lepení autoskel

Příprava autoskla (nového)

Plochu autoskla očistěte obecným čističem od mastnot (např. DINITROL 7250), keramický sítotisk ošetřete přípravkem **DINITROL 520 CLEANER-ACTIVATOR** systémem „nanést a setřít“. Povrch nechte cca 5 min „odvětrat“.

Naneste podkladovou vrstvu **DINITROL 530 GLASPRIMER** (několikanásobné zvýšení přilnavosti a zachycení UV záření) a nechte ji cca 20-30 min zaschnout

Autoskla opatřená z výroby **RIM-páskem** vyžadují před lepením ošetření RIM-pásku pomocí **DINITROL 540 REACTIVATOR**. Povrch RIM-pásku se potře souvislým filmem a nechá se zaschnout. Shodně se postupuje, pokud potřebujeme lepením navázat na jakýkoli zvětralý polyuretan.

Příprava příruby karoserie

Na místech, kde není původní pevná housenka lepidla, odstraňte mechanicky rez a volné části původního lepidla, očistěte celou přírubu včetně lakovaných částí pomocí **DINITROL 520 CLEANER-ACTIVATOR**, naneste podkladovou vrstvu **DINITROL 530 GLASPRIMER**

TECHNICKÝ LIST

Původní housenku lepidla odřízněte pomocí dláta nebo nože na sílu cca 1 mm a takto získanou čistou plochu již nijak neošetřujte!!! (případně použijte i zde DINITROL 540). Pak naneste lepidlo na připravenou plochu autoskla (nebo karoserie) a vložte autosklo do rámu karoserie. Distančními podložkami je nutno zajistit správnou sílu lepidla po ztvrdnutí. Tato má činit minimálně cca 3 mm.

Pokud lepíte původní autosklo, na němž drží stará housenka lepidla, pak ji těsně před lepením seřízněte dlátem nebo nožem na sílu cca 1 mm a přímo naneste nové lepidlo.

Nepoužívejte na takto seříznutou „starou“ vrstvu polyuretanu ani **DINITROL 520 Cleaner**, ani **DINITROL 530 Glassprimer!!!** Zde je možno aplikovat pouze DINITROL 540 Reactivator.

Konstrukční lepení

se provádí podle naprosto obdobných zásad s tím, že před použitím **DINITROL 520 CLEANER-ACTIVATOR** předchází ještě:

- mechanické očištění a zdrsnění povrchu SCOTCHBRITEM, smirkovým papírem nebo např. FLEX-bruskou

Dále je **DINITROL 530 GLASPRIMER** nahrazen přípravkem **DINITROL 550 MULTIPRIMER** případně čirým **DINITROL 560 PVC ACITVATOR** resp. **DINITROL 625** nebo jiným.

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 530 GLASPRIMER** i **DINITROL 550 MULTIPRIMER** obsahují usazující se pevné částice a je tedy nutno je před použitím důkladně promíchat pomocí vložených míchacích kuliček.
- Nevytvrzené lepidlo se může odstranit pomocí **DINITROL 585** 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 (Cleaner, Glassprimer a navazující lepidlo) a dodržení postupu aplikace viz dříve.

Připravenost vozidla k jízdě: v závislosti na teplotě a atmosférické vlhkosti po 1 hod.

TECHNICKÝ LIST

TECHNICKÁ DATA:

Vlastnost	Hodnota
Barva	černá
Báze	polyuretan
Tekutost	40 – 55 g/min
Hustota	cca. 1,2 g/ cm ³
Doba tvoření kůže	cca. 15 – 20 min (23°C a 50% relat. vlhk.)
Tvrdość Shore A (DIN 53505)	cca. 52
Poměrné prodloužení při přetržení (DIN 53504)	cca. 700%
Pevnost v tahu (DIN 53504)	cca. 10 N/ mm ²
Pevnost v trhu	cca. 12 N/ mm ²
Pevnost v tahu při 100% prodloužení	cca. 1,85 MPa
Střižný modul při 10% deformaci	cca. 1,1 MPa
Pevnost ve stříhu	3h 0,9 MPa 24h 4,0 Mpa 168h 7,5 MPa
Teplota zpracování	+5°C - +35°C
Tepelná odolnost	-40°C - +90°C, krátkodobě až +120°C
Doba odjezdu vozidla	S 1 aibagem 1h, Se 2 airbagy 3h
Předběžný nátěr	Dinitrol 520 a 530 (550)
Viskozita	pastovitá
Skladování	Při chladném a suchém skladování neotevřené cca. 12 měsíců. Chránit před slunečním světlem. Neskladovat při teplotách vyšších než + 25°C.

10.9.2013