

**Dvousložkové, vysoce kvalitní a rychle vytvrzující lepidlo  
na polyurethanové bázi****Rozsah  
použití:**

PU – Fix je rychle reagující dvousložkové lepidlo na polyuretanové bázi, které po smíchání pomocí směšovací trysky vytvoří pevnou černou umělohmotnou masu. Lepidlo je vhodné pro povrchové a strukturální opravy a lze jej univerzálně používat k lepení všech druhů slepovatelných hmot. Během doby zpracovatelnosti lze PU – Fix modelovat. Po vytvrzení jej lze obrábět a přelakovávat.

**Způsob  
aplikace:**

U lepených ploch pro zvýšení pevnosti spoje zdrsňte povrch materiálů, u trhlin proveďte vrub ve tvaru „V“. Následně lepené plochy očistěte a odmastěte např. produktem Bohemiaflux® B7015 Průmyslový rychločistič sprej nebo B7902 Čistič pro speciální účely. Lepidlo aplikujte přímo na místo spoje pomocí směšovací trysky, která zajistí správné smíchání komponent v poměru 1:1. Lepidlo rovnoměrně rozprostřete a lepené plochy přitiskněte a zafixujte proti posunutí. Při lepení zabraňte přestávkám delším než 1 min., jelikož dojde k vytvrzení smíšeného lepidla ve směšovací trysce. Silné vrstvy vytvrzují rychleji než tenké.

**Vlastnosti  
výrobku:**

Produkt je zejména určen pro rychlé, velmi kvalitní lepení materiálů jako je penetrovaný polypropylén, nepenetrovaný polypropylén, neoenetrovaný polykarbonát, nepenetrovaný ABS (akrylnitrilový butadienový styrol), zaplňování otvorů a trhlin v kovech, dřevě, kameni, skle a dalších materiálech. Produkt lze použít i pro těsnění a lepení materiálů přicházejících do styku s oleji, vodou a slanou vodou nebo roztoky kyselin. Vhodné pro automobilový průmysl.

- snadná, čistá manipulace, neodkapává, lze jej modelovat
- velmi rychlé vytvrzení chemickou reakcí, zafixování spoje 4 – 6 minut
- po 30 – 40 minutách jej lze obrábět, brousit, vrtat a řezat závity
- vysoce pevný, trvale elastický, nesmršlivý spoj, odolný vůči povětrnostním vlivům a stárnutí
- přelakovatelné po cca. 60 minutách
- neobsahuje organická rozpouštědla
- odolné vodě, slané vodě, oleji, pohonným hmotám, rozpouštědlům, kyselinám a luhům
- teplotní odolnost -40°C až + 140°C, teplota pro zpracování +10°C až +40°C

**Použití:**

- vhodný k opravám polámaných dílů z umělých hmot (termoplasty a duroplasty)
- využitelný k opravám nárazníků, skořepinových sedadel, spoilerů, úchytlů reflektorů a střešních nosičů
- opravy vodních skútrů, windsurfových prken, sportovních výrobků z umělých hmot
- určen k zaplňování otvorů, trhlin a spár rovněž i v kovu, dřevě, kameni, betonu nebo skle, k lepení velkoplošných slepovaných spojů a vyplňování dutin
- velice vhodné pro automobilový průmysl, při výrobě karosérií a vozidel, výrobě přístrojů, nádob a forem

**Bezpečnostní  
pokyny:**

Dbejte upozornění na obalu výrobku. Postupujte dle pokynů uvedených v bezpečnostních listech produktu. Před každým použitím ověřte snášenlivost. Změny vyhrazeny.

**Pozn.** - Instrukce a informace obsažené v tomto Technickém listu jsou výsledkem našich zkoušek a zkušeností a jsou uvedeny v dobré víře. Protože různorodost materiálů a podkladů, počet jejich možných kombinací a způsobů aplikací je nesmírně vysoký, není možné obsáhnout jejich úplný popis. Je třeba dbát příslušných směrnic, předpisů, doporučení a bezpečnostních listů, pak za kvalitu našich produktů přebíráme plnou záruku. Zamýšlenou aplikaci doporučujeme předem vyzkoušet nebo konzultovat s naším Technickým poradcem. Aktualizací tohoto Technického listu ztrácí předchozí svoji platnost.

**Technická  
data a  
fyzikální  
vlastnosti:**

<b>Doba zpracování dvojité kartuše se směšovací tryskou při 20 °C:</b>		cca. 260 – 340 sekund
<b>Funkční pevnost při 20°C:</b>		cca. 300 sekund
<b>Doba vytvrzení na 50% při 20°C a relativní vlhkosti vzduchu 75%:</b>		cca. 60 minut
<b>Viskozita PRYSKYŘICE při 25 °C</b>	mPa*s	550 ± 100
(Brookfield Sp2/12rpm)		
<b>Hustota PRYSKYŘICE při 25 °C</b>	g/cm <sup>3</sup>	1,07 ± 0.02
<b>Barva PRYSKYŘICE</b>		černá
<b>Viskozita TVRDIDLA při 25 °C</b>	mPa*s	120 ± 50
(Brookfield Sp2/12rpm)		
<b>Hustota TVRDIDLA při 25 °C</b>	g/cm <sup>3</sup>	1,16 ± 0,02
<b>Barva TVRDIDLA</b>		jantarově žlutá
<b>Tvrdość Shore A/D po 1 h</b>		95 / 60
<b>Tvrdość Shore A/D po 24 h</b>		97 / 67
<b>Směšovací poměr</b>		1,0 : 1,0 ml
(objemové podíly A . B)		
<b>Stálost</b>		velmi dobrá
<b>Vlastnosti filmu vytvrzeného materiálu</b>		polotvrký
<b>Tvrdość podle Shore</b>	vytvřeného materiálu	70 Shore D
	podle DIN 53505 Shore D	
<b>Doba zpracovatelnosti</b>		60 – 90 sekund v závislosti na tloušťce vrstvy
<b>Hustota podle EN 542 při +20 °C</b>		cca. 1,09 g/cm <sup>3</sup>
<b>Střihová síla</b>		16 N/mm <sup>2</sup>
<b>Tažnost</b>		při 6 – 12 cm cca.. 100 %
<b>Tepelná odolnost</b>		-40 až 140 °C
<b>Minimální teplota při zpracování</b>		od +10 °C
<b>Brousitelný</b>		po cca. 15 minutách
<b>Přilnavost</b>	<b>700 N</b>	penetrovaný polypropylén
	<b>200 N</b>	nepetrovaný polypropylén
	<b>700 N</b>	neopetrovaný polykarbonát
	<b>900 N</b>	nepetrovaný ABS (akry- nitrilový butadienový styrol)

**Pozn.** - Instrukce a informace obsažené v tomto Technickém listu jsou výsledkem našich zkoušek a zkušeností a jsou uvedeny v dobré víře. Protože různorodost materiálů a podkladů, počet jejich možných kombinací a způsobů aplikací je nesmírně vysoký, není možné obsáhnout jejich úplný popis. Je třeba dbát příslušných směrnic, předpisů, doporučení a bezpečnostních listů, pak za kvalitu našich produktů přebíráme plnou záruku. Zamýšlenou aplikaci doporučujeme předem vyzkoušet nebo konzultovat s naším Technickým poradcem. Aktualizací tohoto Technického listu ztrácí předchozí svoji platnost.