

LCC 30[®]

LCC 30[®] je vyrobeno jako patentní metylmetakrylátové lepidlo. Jedná se o novou řadu lepidel zajišťující přilnavost pro celou řadu materiálů, bez nutnosti použití primeru.

LCC 30[®] - CHARAKTERISTIKA

LCC[®] lepidla nabízejí mnoho zajímavých vlastností, jelikož mají velmi vysokou lepicí sílu v kombinaci s roztažností dosahující až 400%

Tyto vlastnosti je důležité mít na vědomí v případě lepení, které má být schopno odolat vibracím a loupání.

Lineární smrštění je zhruba 1%.

LCC[®] - VÝHODY

Všechny SAF[®] výrobky jsou odolné vůči:

- **Oheň a kouř:** Produkty získaly akreditaci M1/F1 (podle normy NF F 16-101 a STM-S 001)
- **Teploty:** Použití od -40°C do +150°C bez ztráty mechanických vlastností
- **Vlhkost:** Při montáži
- **Sladké a slané vodě, demineralizované vodě** včetně **dlouhodobého ponoření**
- **UV:** Bez ovlivnění mechanické odolnosti
- **Agresivnímu prostředí:** Alkalické a zředěné kyseliny, rozpouštědla, oleje, vlhkost...

Každý odkaz je k dispozici s výběrem reaktivity, což umožňuje uživateli ovládat vytvrzování od několika minut až hodin.

LCC[®] - APLIKACE

AEC POLYMERS[®] vyvinula několik primerů pro lepení těchto materiálů:

- **Sklo**
- **Kovy** jako je hliník, ocel a všechny typy slitin.
- **Technické plasty** jako ABS, PMMA, akrylové, PVC, polykarbonáty.

- Vrstvená skla, pryskyřice, polyester (včetně DCPD), vinyl, epoxidy s nebo bez nátěru, SMC, BMC a předem impregnovanou epoxidovou pryskyřicí.
- Měkké nebo tvrdé dřevo jako například teak.

* Naše laboratoř je schopna realizovat studie proveditelnosti pro jiné materiály.

CHARAKTERISTIKA

Systém	Bi-komponentní 1/10 objemový poměr
Polymerizace	Pokožová teplota
Proces	Chemické spojení
Prodloužení	25% - 35%
Specifičnost	Vznik tepla pod tlakem

LCC 30[®] je po vytvrzení schopen odolat teplotě až do 200°C po dobu 20 minut. Během tohoto procesu by však nemělo docházet k žádnému mechanickému procesu.

KAPALNÉ VLASTNOSTI

Vzhled: - Pryskyřice LCC 30[®] = krém

- Tužidlo LCC 30[®] = bílá nebo černá

Měrná hmotnost (20 ° C): - Pryskyřice LCC 30[®] = 1,05-1,10

- Tužidlo LCC 30[®] = 1,10-1,15

Viskozita (tixotropní *) (mPa.s při 23 ° C s mobilním TD):

- Pryskyřice LCC 30[®] = 130 000 – 140 000

- Tužidlo LCC 30[®] = 50 000 – 60 000

* Při aplikaci na svislých plochách vzniká minimální průhyb

FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI

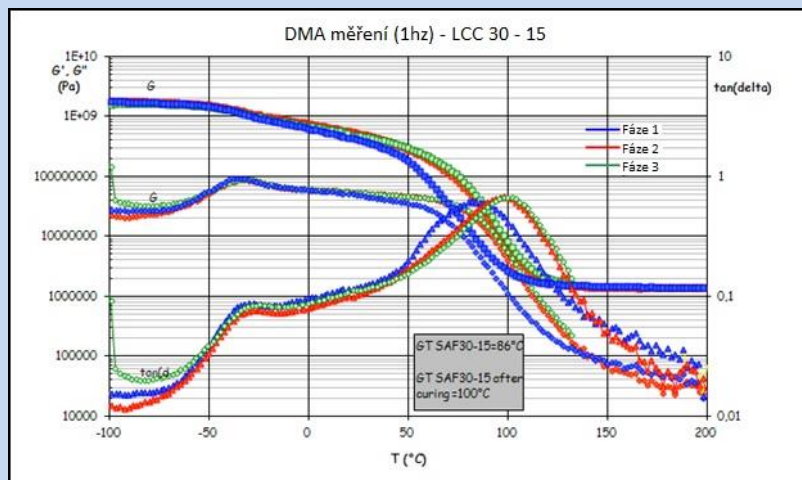
Tvrdost (Shore D): 70-80

% Prodloužení při přetržení *: 25 – 30

Pevnost v tahu při přetržení (MPa) *: 14-15

*Včetně ISO 527-1A

GT měření [DMA @ 1Hz (° C)]: 86

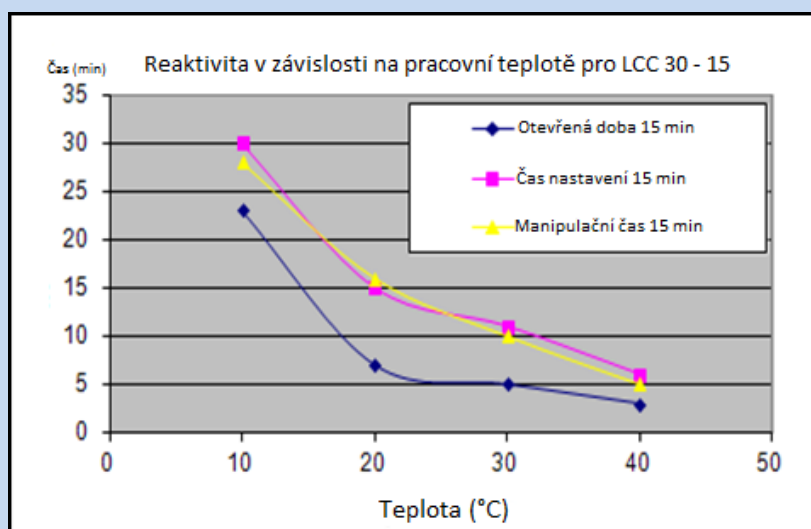
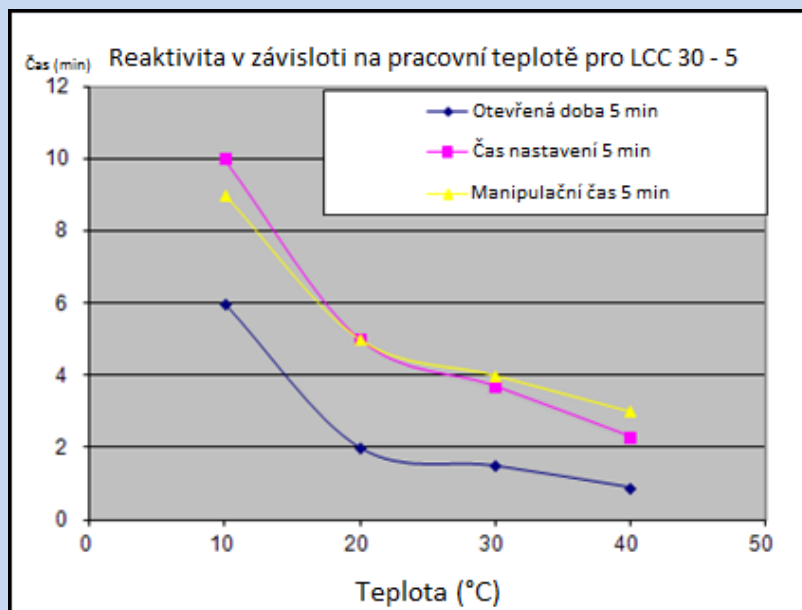


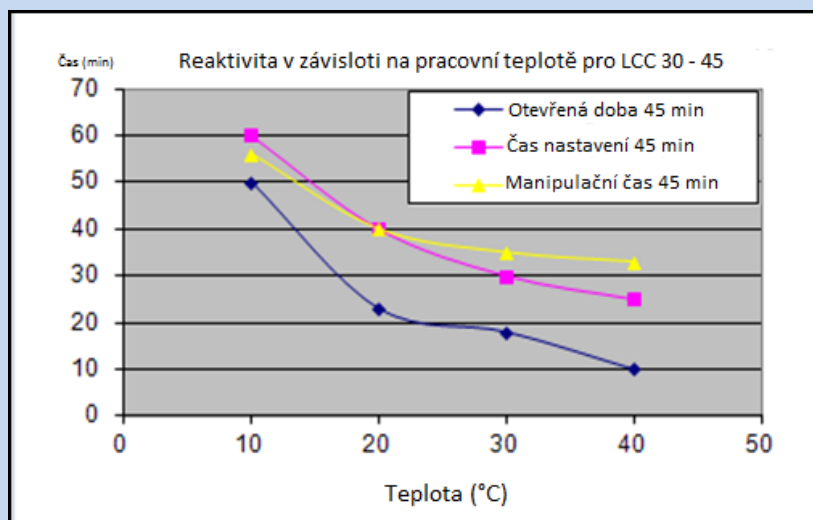
VLASTNOSTI PO VYTVRZENÍ

Manipulační čas: 5, 15 nebo 45 minut

Otevřený čas (24°C): 2, 7 nebo 20 minut

Úplné vytvrzení: po 24 hodinách





Mechanické vlastnosti

- Pevnost ve smyku (MPa) s NF 1465 na:

Hliník 6060: 25,0 RC

Hliník 6061: 19,0 RC

Hliník 1050A: 18 RC

Nerezová ocel: 20 RC

Ocel: 21,0 RC

PMMA: špatný podklad

ABS: špatný podklad

FRP: 16,0 delaminace selhání

* legenda

$1\text{MPa} = 145,0\text{ psi}$

RC = porušení soudržnosti

- Odolnost proti nárazu ISO 113-43 15-20 N/mm

Na pozinkované oceli (0,5mm spoj)

- Sloupávání hodnoty na hliníku

(@ 100mm/min a 25 mm šířka):

Maximální síla: 110,5 N

Průměrná síla: 90,1 N

Pevnost sloupání: 4,0 N/mm

Na odstranění mastnoty nebo dusíku z kovových povrchů použijte LCC T 700.

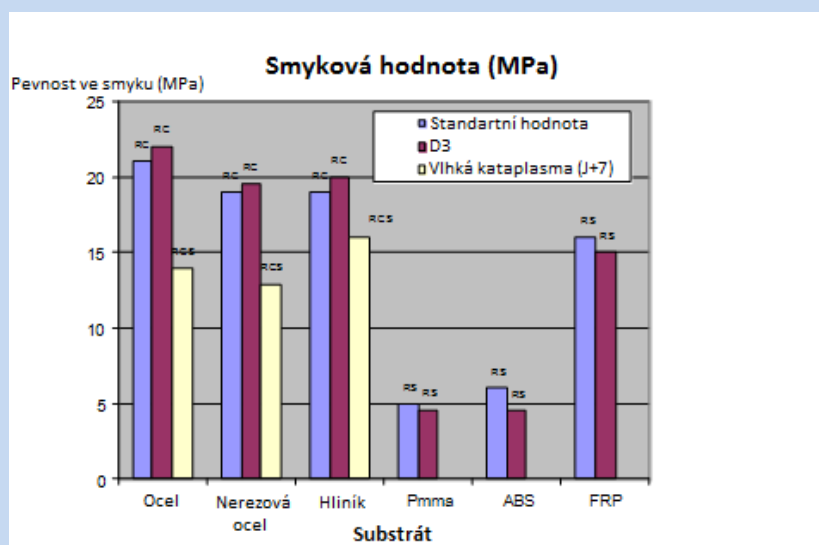
Většina plastů před lepením vyžaduje jednoduché čištění. Některé povrchy plastů mohou vyžadovat broušení.

Odolnost vůči povětrnostním vlivům a stárnutí

Pevnost ve smyku (MPa) s NF1465 po cyklu D3.

D3 cyklus NF ISO 9142 je cyklus o třech částích stárnutí (72 hodin)

Vlhká kataplasma s normou NF EN 29142 (70 ° C po dobu 7 dní při 100% vlhkosti a 2h při - 20° C)

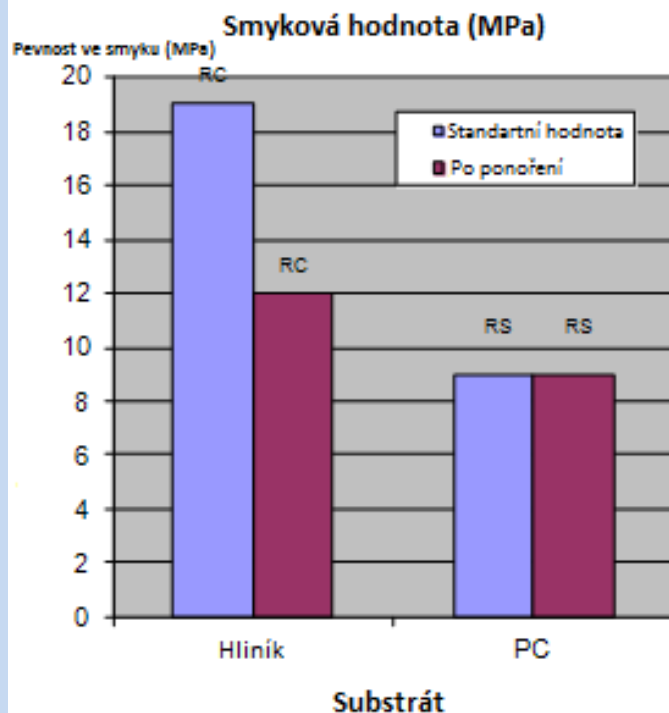


RC: Systematické porušení soudržnosti

RCS: Značka porušení soudržnosti

RS: Selhání produktu

Pevnost ve smyku po ponoření



Skladování

Maximální doba uskladnění v originálních a dobře uzavíratelných obalech je 6 měsíců od vyskladnění při teplotě, která by neměla překročit 20°C

Balení

Výrobek je dostupný v 50 ml a 490 ml tubách nebo ve větším balení – 20 nebo 200 litrové sudy.

Zacházení

Tuba 50 ml vyžaduje použití směsné trysky M5.4/16. Tuba 490 ml vyžaduje použití směsné trysky MFX10-18.

Optimálních lepicích a pevnostních vlastností se získají lepením při pokojové teplotě mezi 12 a 35°C.

Během polymerace vzniká chemická reakce způsobující zápach. Po zaschnutí však tento nežádoucí efekt zcela zmizí.

! Pozor!

- Pracujte vždy v dobře větraném prostoru
- Nepožívejte výrobek vnitřně
- Výrobek je hořlavý
- Při styku s pokožkou je silně dráždivý
- Dráždí oči a pokožku

Před použitím tohoto, nebo jakéhokoli polymeru z naší řady si pečlivě přečtěte technický list a pokyny pro bezpečné používání výrobku.