



TECHNICKÝ LIST

AKRYLÁTOVÉ LEPIDLO Dvousložkové

WELDYX kvalifikace WELDYX® PLASTCOMET 5 & 20 antracit

WELDYX® PLASTCOMET umožňuje vytvářet trvalé lepené spoje, které jsou velmi pevné, strukturální a zároveň pružné.

WELDYX® PLASTCOMET antracit je průmyslové lepidlo, které se používá k lepení kovů, plastů a kompozitních materiálů. Vzhledem ke své vysoké kvalitě je speciálně vhodné pro řadu náročných aplikací v různých průmyslových odvětvích. Při lepení hliníku a nerezové oceli není nutné používat primer. Pružnost tohoto lepidla umožňuje strukturálně lepit i materiály s rozdílným koeficientem tepelné roztažnosti. Ve srovnání s obvyklými lepidly typu MMA boduje PLASTCOMET svým výjimečně nízkým smrštěním (srážlivostí) stejně jako tepelnou, chemickou a klimatickou stabilitou.

Dvěma rozdílnými časy zpracování spolu s optimalizovaným systémem kartuší, vytlačovací pistole a směšovače nabízíme rozsáhlé možnosti individuálních řešení.

Dodávané velikosti kartuší / Označení výrobku

	PLASTCOMET 5 antracit	PLASTCOMET 20 antracit
50 ml kartuše	WXPCM5A.RK50	WXPCM20A.RK50
490 ml kartuše	WXPCM5A.RK490	WXPCM20A.RK490



Vlastnosti (jednotlivé komponenty)

	Pryskyřice A	Tužidlo B
Barva:	béžová	černá
Viskozita (mPas) ¹⁾	100.000-140.000	80.000-120.000
Směšovací poměr A:B (objemový)		10 : 1
Směšovací poměr A:B (váhový)		9 : 1
Hustota (g/ml) ²⁾	0,96-1,02	1,05-1,15
Bod vzplanutí (°C) ³⁾		+12
Plnivost spár (mm)		1-25

1) Při 25°C, Viskozimetr Brookfield

2) Měřeno podle DIN 53217, Díl 2 kulička hustoměru model 475/III

3) Měřeno podle DIN 51755

Vlastnosti (vytvrzené lepidlo)

	PLASTCOMET 5 anthracite	PLASTCOMET 20 anthracite
Barva:	Šedá - antracitová	Šedá - antracitová
Doba zpracování (min.)	3-6	15-25
Doba fixace (min.)	10-15	40-50
Konečné vytvrzení (h):		24
Hustota (g/ml) ¹⁾		0,97
Teplotní odolnost °C		-40 do +125
Lom v protažení (%) ²⁾		cca. 100

1) Vypočteno teoreticky na základě hustot jednotlivých komponent.

2) Měřeno podle ASTM D638 / DIN ISO 6892

Pevnost ve smyku ¹⁾

Substrát	Pevnost ve smyku N/mm ²
Sklo-vláknový kompozit	7-9 (lom substrátu)
PVC	11-13 (lom substrátu)
ABS	7-9
Ocel válcovaná za studena	cca. 17
Hliník	14 -18
Nerezová ocel	14 -18
Akrylát	ca. 19

1) Ověřeno podle GLUETEC AA-029

Spektrum přilnavosti

Kovy	Plasty	Kompozitní materiály
Hliník ✓	Akrylát ✓	Vinyl ✓
Nerezová ocel ✓	Styrol ✓	Uhlíkové vlákno ✓
Stavební ocel ✓	ABS ✓	Polyester (mod DCPD mod.) ✓
Práškované kovy ✓	PVC/CPVC ✓	Uretany ✓
Pozinkované kovy ✗	Polyetylen ✗	
	Polypropylen ✗	
	Polytetrafluoretylen (PTFE) ✗	
	Polyacetát ✗	

GLUETEC GROUP

Germany | Poland | Slovenia

GLUETEC Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG
WIKO KLEBETECHNIK Sp. z o.o.
GLUETEC d.o.o.

Am Biotop 8a
ul. Ekonomiczna 8
Plese 9

97259 Greußenheim - Germany
42-271 Częstochowa – Poland
9000 Murska Sobota - Slovenia

Tel: +49 (0) 9369 / 9836-0
Tel: +48 (0) 34 372 58 58
Tel: +386 (0) 59 07 93 95

info@gluetec.de
www.gluetec.de
info@wikoklebetchnik.pl
www.wiko-technika-klejania.pl/
info@gluetec.si
www.gluetec.si

TDB_Weldyx_Plastcomet_V01, überarbeitet am 27.11.2018
TDB Wekdyx Plastcomet V01, přepracováno dne 27.11.2018

Návod k použití:

Optimální teplota zpracování leží mezi +18°C a +25°C. Vyšší nebo nižší teplota má vliv na dobu zpracování. Před každým použitím je třeba zajistit, aby směšovač, který má být použit, byl správně nasazen na kartuši a také, že kartuše je správně vložena do vytlačovací pistole. Dále je třeba dát pozor na to, aby plochy, které mají být slepeny, nebyly kontaminovány olejem, prachem, zoxidovanými vrstvami atd. – lepený povrch musí být suchý, čistý a bez jakýchkoli nečistot. Před nanesením lepidla na plochy, které mají být slepeny, je bezpodmínečně nutné vytlačit stranou (mimo lepené plochy) malé množství lepidla, čímž se zajistí dokonalé promísení obou komponent, jinak může být snížena lepicí schopnost lepidla. Následné přitlačení 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 přilnavost lepidla k povrchu a tím také konečná pevnost lepených materiálů. Máte-li další otázky, týkající se tohoto výrobku, či Vaší aplikace, obraťte se na našeho aplikačního technika.

Příprava lepených ploch

Pro dosažení optimálního využití vlastností lepidla WELDYX® PLASTCOMET, je bezpodmínečně nutné vyčistit lepené plochy. Způsob vyčištění lepených materiálů a ploch je třeba individuálně vyzkoušet a schválit.

Kovy:

- 1) Lepené plochy zbavte prachu a nečistot čistým hadříkem a Průmyslovým rychločističem (AISR.D400), nebo Montážním čističem (AMRE.D500).
- 2) Lepené plochy lehce zdrsňte obroušením nebo opískováním.
- 3) Opakujte krok č.1.

Plasty a kompozitní materiály:

- 1) Lepené plochy zbavte prachu a nečistot čistým hadříkem a Průmyslovým rychločističem (AISR.D400).
- 2) Lepené plochy lehce zdrsňte obroušením nebo opískováním.
- 3) Opakujte krok č.1.

POZOR: Při přípravě lepených ploch nepoužívejte benzin, benzínové frakce, nebo nižší alkoholy.

GLUETEC GROUP
Germany | Poland | Slovenia

GLUETEC Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG
WIKO KLEBETECHNIK Sp. z o.o.
GLUETEC d.o.o.

Am Biotop 8a
ul. Ekonomiczna 8
Pleše 9

97259 Greußenheim - Germany
42-271 Częstochowa – Poland
9000 Murska Sobota - Slovenia

Tel: +49 (0) 9369 / 9836-0
Tel: +48 (0) 34 372 58 58
Tel: +386 (0) 59 07 93 95

info@gluetec.de
www.gluetec.de
info@wikoklebeteknik.pl
www.wiko-technika-klejenia.pl/
info@gluetec.si
www.gluetec.si

TDB Weldyx Plastcomet V01, überarbeitet am 27.11.2018
TDB Wekdyx Plastcomet V01, přepřacováno dne 27.11.2018

Skladování & skladovatelnost

Skladujte v suchém a tmavém prostředí při teplotách v rozmezí mezi +2 °C až +15 °C. Při zachování těchto podmínek skladování, činí skladovatelnost výrobku v originálním a doposud neotevřeném obalu 9 měsíců. Skladování výrobků při vyšších teplotách má za následek výrazné zkrácení doby skladovatelnosti výrobku. Skladování výrobku při teplotě nižší než +2 °C, má za následek trvalé znehodnocení výrobku - nefunkčnost výrobku.

Upozornění:

Dbejte prosím všech informací a poznámek v našich bezpečnostních listech. Údaje obsažené v tomto dokumentu slouží pouze pro informaci a jsou podle našeho nejlepšího vědomí považovány za přesné. Za výsledky lepení nepřebíráme žádnou odpovědnost. Pro optimální funkčnost lepicího systému používejte pouze kartuše a míchací systémy testované a uvolňované firmou GLUETEC. Produkt je vhodný pouze pro profesionální a zkušené uživatele. Je na vlastní odpovědnosti uživatele, aby přijal veškerá opatření na ochranu majetku a osob před nebezpečími, s nimiž se může při manipulaci a používání těchto výrobků setkat. Společnost GLUETEC se proto výslovně zříká jakékoli záruky, výslovné nebo předpokládané, včetně jakékoli záruky nebo vhodnosti pro určitý účel. Společnost GLUETEC zejména odmítá veškerou odpovědnost za následné nebo nepřímé škody jakéhokoli druhu.

GLUETEC GROUP
Germany | Poland | Slovenia

GLUETEC Industrieklebstoffe GmbH & Co. KG
WIKO KLEBETECHNIK Sp. z o.o.
GLUETEC d.o.o.

Am Biotop 8a
ul. Ekonomiczna 8
Plese 9

97259 Greußenheim - Germany
42-271 Częstochowa – Poland
9000 Murska Sobota - Slovenia

Tel: +49 (0) 9369 / 9836-0
Tel: +48 (0) 34 372 58 58
Tel: +386 (0) 59 07 93 95

info@gluetec.de
www.gluetec.de
info@wikoklebeteknik.pl
www.wiko-technika-klejenia.pl/
info@gluetec.si
www.gluetec.si

TDB_Weldyx_Plastcomet_V01, überarbeitet am 27.11.2018
TDB Wekdyx Plastcomet V01, přepracováno dne 27.11.2018