

Lepidlo Liquifast 1502

Liquifast 1502

POPIS

Jednokomponentní, za studena zpracovatelné a vzdušnou vlhkostí tvrditelné, polyuretanové lepidlo pro přímé lepení autoskel při opravách karosérií motorových vozidel. Lepidlo Liquifast 1502 bylo prověřeno nárazovými testy ve zkušebně TÜV. Vyznačuje se rychlým tuhnutím a extrémně dobrou stabilitou. Vozidla, která mají skla nalepená lepidlem Liquifast 1502, je podle všeobecných zkušebních podmínek, s nebo bez jednoho airbagu (řidič), resp. dvou airbagů (řidič/spolujezdec), možno plně provozovat již po jedné hodině. Lepidlo Liquifast 1502 díky své zvýšené torzní tuhosti zvyšuje provozní bezpečnost a jízdní komfort. Lepidlo tohoto druhu je předepsáno především u vozidel, která mají vyhřívaná skla, nebo ve skle integrovanou autoanténu.

VLASTNOSTI

- přezkoušené ve zkušebně TÜV
- rychlejší tuhnutí
- zpracování za studena
- osvědčená kvalita na úrovni prvovýroby
- vytvrzování vzdušnou vlhkostí
- vysokomodulové
- vysoce viskózní
- elektricky nevodivé

TECHNICKÁ DATA

Báze	: polyuretanové prepolymery
Barva / vzhled	: černá
Zápach	: charakteristický
Vytlačovací viskozita (GM 001.0)	: pastovitý, čerpatelný
Hustota při +20 °C	: 1,34 g/m ³
Obsah sušiny	: > 95 %
Bod vzplanutí	: > 100 °C
Teplota okolí	: +5 – +40 °C
Teplota pro zpracování	: +10 – +35 °C
Stabilita	: dobrá
Doba zpracování	: 8 – 12 min při +23 °C/50% rel. vlhk.
Vytvoření povrchové kůry (GM 006.0)	: cca 10 min při +23 °C/50% rel. vlhk.
Rychlost vytvrzení (GM 007.0)	: cca 3,5 mm/24 hod při +23 °C/ 50% relativní vlhkosti
Pevnost ve smyku (GM 021.0)	: > 4,5 MPa
Pevnost v tahu (DIN 53 504)	: > 4,5 MPa
Prodloužení při přetržení (DIN 53 504)	: cca 350 %
Modul pružnosti ve smyku (G modul)	: cca 3,0 MPa (při 10 % napětí)
Pružnost (EN 27 389)	: cca 99 %
Tvrdost Shore A (DIN 53 505)	: cca 75
Minimální skladovatelnost	
v neotevřeném originálním obalu	: 18 měsíců
Doporučená teplota při skladování	: 0 – +35 °C

OBLAST POUŽITÍ

Pro lepení čelních, zadních a bočních autoskel do karosérií osobních a užitkových motorových vozidel, do kabin řidičů u traktorů, vysokozdvížných vozíků a do speciálních vozidel. Pro lepení bočních skel z tabulového a izolačního skla na autobusy a železniční vagony. Rovněž pro vozidla značek: Audi, BMW, Daimler Chrysler, Ford, Jaguar, Opel, Porsche, Renault, Saab, Seat, Škoda, Volvo, Volkswagen.

Lepidlo Liquifast 1502

Liquifast 1502

ZPŮSOB POUŽITÍ

1. Čištění

Lepené plochy musí být suché a očištěné od oleje, prachu, tuku a ostatních nečistot. Sklo a příp. keramické povlaky je nutné očistit přípravkem Liquiclean, případně přípravkem LIQUI MOLY Čistič a ředidlo, obj. č. 6130 a následně ještě čističem ve spreji LIQUI MOLY Pěna na čištění skel, obj. č. 1512, rovněž tak i přírubový lem karosérie a nově lakované součásti karosérie. Je doporučeno zbytky původního lepidla očistit přípravkem LIQUI MOLY Liquiclean, případně přípravkem LIQUI MOLY Čistič a ředidlo. Před aplikací lepidla, případně před lepením skla, musí být očištěné plochy úplně vyschlé.

2. Základování / Aktivace skel s přednáteřy

Pro zvýšení přilnavosti lepeného povrchu je nutno na něj použít přípravek Aktivní primer. Aktivní primer je obsažený v lepidlové soupravě v 10 ml tubě. Před použitím tubu důkladně protřepávat po dobu nejméně 45 sekund. Aktivní primer lze univerzálně nanášet na lepené plochy očištěného skla, příp. na keramické povlaky, na čisté lakované plochy a na nově nalakované části karosérií, na zbytky starých lepidel a rovněž na skla s přednáteřem (PU a RIM vrstvy), a to tenké a rovnoměrné vrstvě (cca 0,05 mm mokré vrstvy). Primerem ošetřené plochy se musí před nanesením lepidla nechat cca 15 minut odvětrat.

Pokud jsou na lepené ploše zbytky starého lepidla starší než 6 hodin (vyřezání skla před více než 6 hodinami), je použití Aktivního primeru požadované.

DOSTUPNÁ BALENÍ

310 ml	plastová kartuše	Obj. č. 6139 D-GB-P-I
400 ml	hliníkový sáček	Obj. č. 6140 D-GB-F-I-E-NL-P

