

CONATO GEKON / vysokopevnostní kontaktní lepidlo

Unikátní kontaktní vysokoproduktivní rozpouštědlové lepidlo v tlakové nádobě pro lepení laminátů a jiných problematicky lepitelných materiálů. Vyznačuje se velmi vysokou lepidlostí, počáteční pevností, vysokou tepelnou odolností spoje, dlouhým otevřeným časem a oproti běžným chloroprenovým lepidlům je téměř bez zápachu. Je vhodný především k vysokopevnostnímu lepení laminátů a většiny materiálů na PVC. Obecně jej lze použít k lepení nesavých a savých materiálů. Při lepení plastů doporučujeme technickou konzultaci.

Výhody VYSOKOPRODUKTIVNÍHO lepidla **CONATO GEKON**

zdravotní nezávadnost spoje, nízký zápach, vysoká tepelná odolnost spoje, dlouhá otevřená doba a velmi krátký montážní čas, vysoká lepidlost, široký rozsah volitelné šířky nánosu, velmi krátká doba zavadnutí (čekací doba pro spojení), velmi nízká spotřeba

Charakteristika

Typ	bezbarvá kapalina
Aplikace	stříkáním
Obsah sušiny	< 50 %
Tlak	0,770 MPa
Vydatnost (v závislosti na způsobu aplikace a ost. podmínkách)	< 32 m ² / 1 l
Tepelná odolnost spoje	< 150 °C
Otevřená doba	až několik hodin
Doba zavadnutí	jednotky minut
Optimální teplota lepených materiálů a prostoru	20 °C
Optimální relativní vlhkost	45 - 55 %
Doba zrání spoje při 20°C	48 hodin
Zajistit cirkulaci čerstvého vzduchu	

Aplikace / Lepené plochy musí být čisté, suché, zbavené prachu a mastnoty. Před použitím je potřeba lepidlo důkladně protřepat - nastavit trysku podle potřeby - nanést rovnoměrně lepidlo na lepený materiál ve vzdálenosti cca 15 cm. Po nastříkání nechat lepidlo zavadnout (odvětrat) a poté lepené plochy spojit a pevně je k sobě přitlačit pomocí přitlačného válečku, poklepáním gumové paličky, případně lisu. Přebytek lepidla odstranit čistícím přípravkem CONATO HM cleaner. Lepidlo se nanáší oboustranně, pokrytím lepené plochy z minimálně 80%. Na okraje a více zatěžované plochy se doporučuje nanést lepidlo 2-3x, pokrytím celé plochy. Vyšší vlhkost a nižší teplota zpomalují zavadnutí, schnutí a zrání lepidla. Pro dosažení dokonalejšího spoje se doporučuje nanést na jednu lepenou plochu lepidlo vodorovně a na druhou svisle. Porézní materiály nutně vyžadují oboustrannou aplikaci. Nepoužívat tam, kde bude spoj dlouhodobě vystaven vyšší než povolené teplotě.

Balení / Tlakové nádoby vratné a nevratné; spreje.

Skladování / Minimální doba trvanlivosti je 12 měsíců při teplotě 15 - 35°C v originálním uzavřeném obalu. Skladovat mimo dosah dětí. Neskladujte na studené betonové podlaze.

Důležité upozornění:

Na trhu jsou polymerní materiály (plasty) obsahují přísady (barviva, změkčovadla, stabilizátory, atd.), z nichž mnohé přímo **BRÁNÍ LEPENÍ**. Doporučujeme si proto důkladně ověřit informace o lepených materiálech a před finálním použitím si lepení těchto materiálů důkladně vyzkoušet. V jiném případě nemůžeme ručit za výsledek lepení.

Obtížně lepitelné materiály jsou např. PA - silně polární plast, PET a termoplasty, které je možné lepit jen po náročné úpravě povrchu (oxidace pro zvýšení polaritu nebo přidání polárních plniv) a pevnost lepeného spoje není vyšší, jak 30 % pevnosti základního lepeného materiálu. Patří sem polyolefiny a fluoroplasty.

Úpravou lepeného povrchu se docílí maximální zvýšení smáčivosti a vznik adhezních vazeb. Čím větší je lepená plocha a čím vyšší je počet vazeb, tím vyšší je pevnost lepeného spoje. Příprava povrchu u lepených plastů spočívá buď ve fyzikálních operacích (např. broušení, smrkování, pískování, ultrazvukové čištění, sušení, ozařování UV zářením, apod.) nebo v chemických operacích (odmašťování, použití nátěrů primerů, moření, anodická oxidace, fosfatizace, apod.);

Chraňte lepidlo před mrazem a přímým slunečním zářením.