

# TECHNICKÝ LIST

Datum vydání: září 2006

Datum změny: srpen 2010 verze 1.4.

Strana: 1/2

## Minutový kov - ocel

### **PROFIL PRODUKTU**

Dvousložkové epoxidové lepidlo s obsahem oceli, antracitové barvy, rychle se vytvrzující, s extrémně vysokou pevností lepeného spoje v tahu i rázu. Ideální lepidlo k rychlému lepení mnoha druhů materiálů: například kovu, skla, keramiky, dřeva, některých tvrdých umělých hmot atd.. Ve vytvrzeném stavu jsou lepené spoje stále vůči vodě, olejům stejně tak, jako vůči většině chemikálií.

### **APLIKACE PRODUKTU**

Očistěte, případně zdrsňte a dokonale odmastěte lepené plochy. Lepidlo se dává ze zdvojené stříkačky do připravené míchací misky. Po dokonalém ručním promíchání musí vzniknout stejnoměrná hmota. Naneste na lepené plochy a stlačte k sobě.

### **INFORMACE O FYZIKÁLNÍCH A CHEMICKÝCH VLASTNOSTECH PŘÍPRAVKU**

#### **Vlastnosti v nevytvrzeném stavu**

Základ lepidla:	epoxid s obsahem oceli
Skupenství (při 20°C):	pasta na špachtlování
Barva:	antracit
Forma dodávky:	dvojitá stříkačka
Obsah:	24 ml
Zápach (vůně):	slabě postřehnutelný
Hustota (při 20°C):	1,80 gr/cm <sup>3</sup>
Viskozita 1 dynamická (20°C):	750.000 mPa*s
Přemostění lepeného spoje:	do 4 mm - maximálně

#### **Vlastnosti vytvrzení**

Doba zpracování 10 ml (při 20°C):	3 - 4 minuty
Poměr míšení (objemově - automaticky):	1 : 1
Manipulační pevnost (30% vytvrzení) po:	40 minutách
Částečná pevnost (50% vytvrzení) po:	2 hodinách
Konečné vytvrzení (100 % vytvrzení) po:	24 hodinách

#### **Vlastnosti polymeru po vytvrzení**

Pevnost v tlaku:	10 Mpa
Pevnost v tahu:	24 Mpa
Pevnost v ohybu:	58 MPa
Rázová houževnatost:	4.000 - 4.500 kJ/m <sup>2</sup>
Tvrdost Shore D:	70
Pevnost lepeného spoje (N/mm <sup>2</sup> ):	ocel - 20 hliník - 19 PVC - 11
Lineární smrštění:	cca 0,3 %
Elektrický odpor:	10 <sup>11</sup> Ohmů/cm
Elektrická průrazová pevnost:	1,2 kV/mm
Teplotní odolnost:	-50°C do +145°C * -58°F do +293°F

\* (°C x 1,8) + 32 = °F

---

# TECHNICKÝ LIST

---

Datum vydání: září 2006

Datum změny: srpen 2010 verze 1.4.

Strana: 2/2

---

## Minutový kov - ocel

---

Trvale odolává:	vodě, slané vodě, saponátům, oleji, naftě, benzínu zředěným minerálními kyselinám (chlorovodíková 10%, dusičná 10%, sírová 30%) a alkalickým roztokům (hydroxid sodný 40 %, amoniak 10%)
Neodolává:	organickým kyselinám (octová 5%, mléčná 10 %) a je narušována organickými rozpouštědly (etanol, xylen), acetonem

### Poznatky z praxe:

1. Výrobek je určen pro použití při 20°C. Snížená teplota při aplikaci o 5 - 10°C zpomaluje proces vytvrzování a tmel. Proto doporučujeme výrobky skladovat při teplotě 20°C a do provozů rozdělovat až při samotných opravách.
2. Všechny epoxidové kompozice mají záruku 12 měsíců.

**Skladování:** Skladujte v suchu při teplotě 20°C v originálních obalech. Záruční doba 12 měsíců v originálních obalech

### UPOZORNĚNÍ

Údaje udávané v tomto technickém listě, obzvláště návrhy ke zpracování našich výrobků, se zakládají na našich nejnovějších znalostech a zkušenostech. Protože se však materiály mohou velmi lišit a nemáme vliv na pracovní podmínky, doporučujeme provést dostatečný počet pokusů pro zjištění vhodnosti našich výrobků. Za škody vzniklé na základě uvedených pokynů nebo na základě ústního projednání neručíme, pokud by nám ovšem nebyl prokázán záměr nebo hrubá nedbalost. Údaje byly sestaveny pečlivě, přesto nezakládají právní nárok na odvolání.

### **AURATECH CZ s.r.o.**

Bolzanova 438  
CZ – 506 01 Jičín  
Česká republika

Provoz: Křižíkova 1099  
CZ – 506 01 Jičín  
Telefon: +420 493 522 141  
Fax: +420 493 522 141  
Mobil: +420 731 480 805  
E-mail: [obchod@auratech.cz](mailto:obchod@auratech.cz)  
Internet: [www.auratech.cz](http://www.auratech.cz)