

Supermetall

ELASTICKÝ HYBRIDNÍ LEPICÍ A TĚSNICÍ TMEL

TECHNICKÝ LIST

CHYTRÉ VÝHODY PRODUKTU

- snadno se vytlačuje
- téměř netvoří vlákna
- snadno se vyhlazuje
- velmi dobrá lepivost
- s nepatrným smrštěním
- bez silikonu a rozpouštědel
- snadná zpracovatelnost

OBLASTI POUŽITÍ

Pro elastické lepení i utěšňování speciálně v kovozpracujícím průmyslu a při montážích vzduchotechnických zařízení. K lepení a utěšňování například přechodových a klempiřských lišt (hliník, nerez), utěšňování nerezových potrubí apod. I pro lepení dřeva, cihel, betonu, polystyrenu a množství plastů. Zaručuje přilnavost i na slabě vlhkém, nerovném nebo hrubém podkladu. Nepoužívejte pro lepení/spárování přírodního nebo umělého kamene.

VLASTNOSTI

Supermetall je mnohostranně použitelný jednosložkový lepicí tmel. Supermetall vytváří elastické, vodovzdorné spojení s vynikající odolností vůči vlivům počasí a chemikáliím. Supermetall je bez obsahu rozpouštědel i silikonu a vyznačuje se nepatrným smrštěním. Supermetall snáší kontakt s barvami (dle DIN 52452, část 4). Z důvodů velkého množství druhů nátěrových hmot doporučujeme vždy předem provést vlastní zkoušky.

PŘÍPRAVA PODKLADU

Podklad musí být pevný, nosný, čistý, suchý, bez mastnoty a prachu. Veškeré podkladní materiály musí být s tmelem Superfix snášlivé ve smyslu s DIN 52452, část 1, nesmí obsahovat bitumen ani dehet. U nátěrů a plastových výrobků vždy proveďte test přilnavosti a snášlivosti, neboť např. u akrylátových nátěrů může, z důvodu migrace změkčovadel, dojít ke ztrátě přilnavosti. Bez použití primeru je Supermetall možné nanášet např. na eloxovaný hliník, pozinkovaný plech, tvrzené PVC, polystyren a Makrolon. Na pórovité podklady doporučujeme použít primer Bostik 5003, na vybrané kovy a plasty primer Bostik 5004 (viz tabulka použití primerů – na vyžádání).



NÁVOD K POUŽITÍ

Lepení: Supermetall aplikujte v rovnoměrné vrstvě na jeden z lepených povrchů nebo do prostoru spáry.

Zpracování: Nanášejte ve formě bodů nebo pruhů. Načaté balení zpracujte k krátké době po otevření.

Otevřená doba: Lepené materiály přiložte a přitlačte během 15 minut (v závislosti na teplotě a vzdušné vlhkosti). Krátkodobě je možné upravit polohu, poté silně přitlačte.

Doba zrání: Lepený spoj je plně zatížitelný po 24 hodinách.

Utěšňování: Pro zabránění nežádoucího třístranného ulpění tmelu hluboké spáry podložte vhodnou výstelkou. Tmel do spáry aplikujte bez uzavírání vzduchu a ihned vyhladte. Načaté balení zpracujte k krátké době po otevření.

Upozornění: Při pohledových aplikacích nelze vyloučit lehké změny zbarvení tmelu.

ČIŠTĚNÍ

Případná znečištění odstraníte v čerstvém stavu ředidlem Bostik Solvent 250 nebo Bostik Solvent 300. Tato ředidla můžete rovněž použít pro odmaštění povrchů materiálů před lepením. Ve vyvrážděném stavu je Supermetall odstranitelný pouze mechanicky.

SKLADOVÁNÍ

Uchovávejte v suchu při teplotě +5 °C až +25 °C. Skladovatelnost v původním obalu je 12 měsíců.

DODÁVANÉ BALENÍ

Kartuše 305 gramů.

Těmito pokyny vám chceme co nejlépe poradit na základě našich zkušeností a zkušeností. Záruku za konečný výsledek v jednotlivých případech nicméně přesto nemůžeme převzít z důvodu naší neovlivnitelných skladovacích a zpracovacích podmínek i kvůli široké škále možných aplikací a způsobů použití. Proto doporučujeme vždy provést předem vlastní zkoušky. Při vystavení výrobku vlivům UV záření může dojít ke změně zabarvení. Případné rozdíly v odstínu barvy jsou dány technologií výroby a nelze je zcela vyloučit. Při každé pokládce dbejte na zpracovávání výrobku se shodnou šarží. Náš technicko-obchodní poradenský servis je vám k dispozici pro zodpovězení jakýchkoliv dotazů.

Tímto vydáním končí platnost předchozích verzí dokumentu.

Vydání: 04.17

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Materiálová báze	technologie SMP
Barva	hliníku
Použití	lepení a utěšňování
Systém zrání	chemickou reakcí s vlhkostí
Konzistence	stabilní; < 2 mm
Rychlost při vytlačování	> 100 g/min.
Objemová hmotnost	cca 1,06 g/cm ³
Čas tvorby povlakové kůže	cca 12 minut
Rychlost zrání	cca 3 mm / 24 hod.
Objemová změna	< -3 %
Pevnost v tahu (film 2 mm)	cca 2,5 N/mm ²
Prodloužení do přetržení (film 2 mm)	cca 400 %
Tvrdość Shore A	cca 40 (DIN 53505, 4 týdny 23 °C / 50% rel. v. vzduchu)
Max. pohyb ve spáře	10 % vzhledem k původní šířce spáry
Teplota při zpracování	od +5 °C do +40 °C
Teplotní odolnost	od -40 °C do +80 °C

Tiskové chyby vyhrazeny. Dotisky a nová vydání nahrazují předchozí verze.
[V.01_5/18]



ANVI TRADE s.r.o.
Bečovská 1273/1,
104 00 Praha 10
Tel. +420 271 096 610
E-mail: anvitrade@anvitrade.cz
www.anvitrade.cz

Bostik GmbH
An der Bundesstraße 16
D-33829 Borgholzhausen
Tel. +49 (0) 5425 801-0
E-mail: info.germany@bostik.com
www.bostik.de

