

# Helmitin® 14026

## Rozpouštědlové dvoukomponentní kontaktní lepidlo

**Použití :** Lepidlo se používá k lepení a opravám dopravníkových pásů, potahování ocelových kontejnerů a při nanášení gumových materiálů na ocelové válce.

<b>Technická data :</b>	Báze:	polychloropren
	Barva:	černá
	Viskozita: ( Brookfield 20°C)	cca 3 500 mPas *)
	Hustota:	cca 0,85 g/cm <sup>3</sup>
	Tužidlo:	5% Swift®hardener 9503 (normal) 5% Swift®hardener 9510 (rychlé) 5% Härter 1 E (vysoká pevnost)
	Nanášení:	štětec, stěrka
	Spotřeba:	cca 300 g/m <sup>2</sup>
	Doba zpracovatelnosti:	cca 1 až 3 hod (podle tužidla)
	Doba vytěkání:	cca 10 – 15 minut
	Doba kontaktního lepení:	cca 30 minut
	Doba úplného vytvrzení:	cca 24 hod.
	Skladovatelnost:	cca 12 měsíců
	Podmínky pro skladování:	při teplotě mezi +5°C a +35°C v uzavřeném originálním obalu mimo dosah světla, prachu, vlhkosti a vysokých teplot
	Citlivost na chlad:	ano, po zvýšení teploty má opět původní vlastnosti
	Bezpečnostní list:	k dostání na požádání

\*) Uvedená hodnota viskozity platí pro teplotu 20 ° C a okamžik výroby. Během skladování může dojít k nepatrným změnám.

**Vlastnosti:**

- bez obsahu chlórovaných rozpouštědel
- velmi rychlý nástup pevnosti, vysoká počáteční pevnost
- po úplném vytvrzení lepidelného filmu vykazují lepené části vynikající odolnost proti teplu, chladu, vlhkosti, mastnotě a změkčovadlům. Tyto hodnoty jsou závislé na složení gumy a míře zatížení.

**Pracovní postup:** Před aplikací je třeba Swift®col 9426 pečlivě promíchat s tužidlem. Nejlepší přilnavosti k různým gumovým materiálům se dosáhne během 15 -30 minut po přidání tužidla. Směs lepidla a tužidla nanášejte pomocí štětce nebo stěrky na řádně připravené povrchy. Při lepení guma/guma se doporučuje dvojitý nános lepidla po době vytěkání nejméně 10 minut.

Při lepení tkanin se lepidlo nanáší 3x, aby se dosáhlo přilepení po celé ploše. Zde je také třeba dodržet dobu před každým dalším nánosem lepidla nejméně 10 minut.

Ke zlepšení přilnavosti na kovové povrchy doporučujeme před lepením použít Swift@prime 2903.

Lepení se provádí spojením obou lepicích ploch a silným poklepáním pomocí kladiva. Jestliže existuje možnost slisování, je třeba jí dát přednost.

Aby se zamezilo chybám při lepení, neměla by teplota okolí a lepidla klesnout pod +18° C.

---

**K zvláštní  
pozornosti:**

Naše údaje vycházejí ze zkušeností v laboratoři a praxi. S ohledem na různost materiálů, zpracovatelských metod a místních zvyků, na které nemáme žádný vliv, nemůže být převzata žádná záruka, ani z hlediska patentového práva.

Doporučujeme proto dostatečné vlastní pokusy. Ostatně poukazujeme na naše všeobecné obchodní podmínky.

Vydáním těchto technických informací ztrácejí všechny dříve vydané informace o výrobku a aplikaci svou platnost!

---

Únor 2016