

2K-polyuretanová lepidla

DURABOND-postup opravy nárazníků

TORTEN, s.r.o.
Holubova 978
CZ-547 01 Náchod

fax: +420 491 422 012
mob:+420 777 298 456
tel: +420 491 421 775

e-mail: info@torten.cz

www.torten.cz

torten



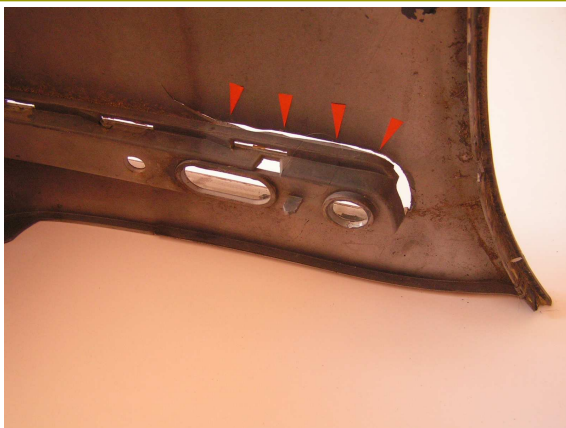
Základní přehled aplikací



2K-PUR lepidla řady DURABOND

Typ/parametr	DURABOND 1203	DURABOND 1209	DURABOND 1230	DURABOND 1250
-barva	zelená nebo černá	zelená nebo černá	světle zelená	světle zelená
-zpracovatelnost směsi při 23°C	3-4 min	8-9 min	25-30 min	45-50 min
-tvrdost Shore D	79	79	82	85
-modul pružnosti E	550-600 MPa	550-600 MPa	850-950 MPa	1100-1200 MPa
-střihová pevnost lep. spoje při 23°C -substrát Al/Al	20-21 MPa	20-21 MPa	18-20 MPa	18-20 MPa

Postup opravy automobilových nárazníků – příprava lepených ploch



Nárazník zbavíme v okolí praskliny všech nečistot (bláta, zbytky popraskaného laku atd.)
Okolí praskliny zdrsíme smirkovým papírem nebo ruční bruskou. Pozornost věnujeme odstranění původního laku nárazníku.



Zvýšení pevnosti lepeného spoje



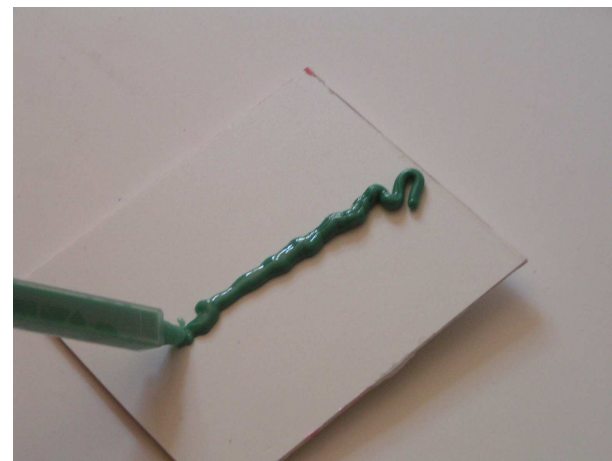
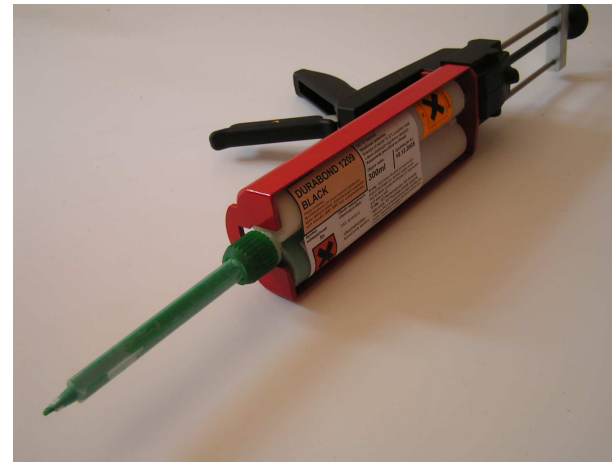
- Pro zvýšení stříhové pevnosti lepeného spoje okolí praskliny provrtáme sérií děr průměru 3-4mm.

Na závěr lepené plochy praskliny zbavíme prachu a všech nečistot, povrch odmastíme acetonem.

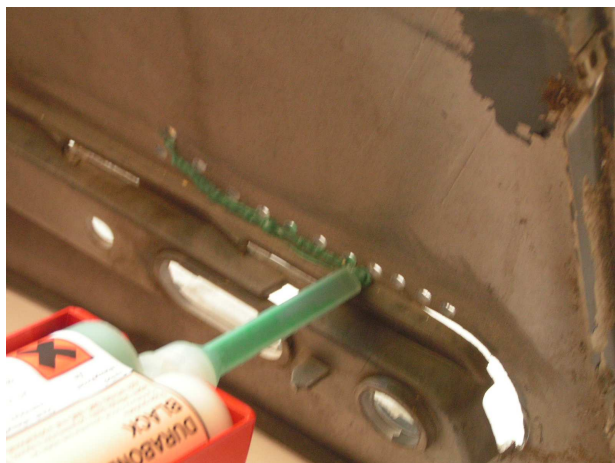


Příprava lepidla DURABOND

- ❑ Kartuši lepidla opatříme vhodnou směšovací špicí a celek nasadíme do aplikační pistole. V případě, že nasazujeme již načatou kartuši, je vhodné ji nasadit etiketou na dno pistole - snadno pak kontrolujeme rovnoměrný posuv pístků komponent.
- ❑ První náplň směšovací špice vytlačíme na podložku (tj. 5-6 cm). Tímto postupem je zaručeno, že na konci špice získáváme řádně promíchanou směs ve směšovacím poměru 1:1.



Aplikace lepidla, lepení spáry

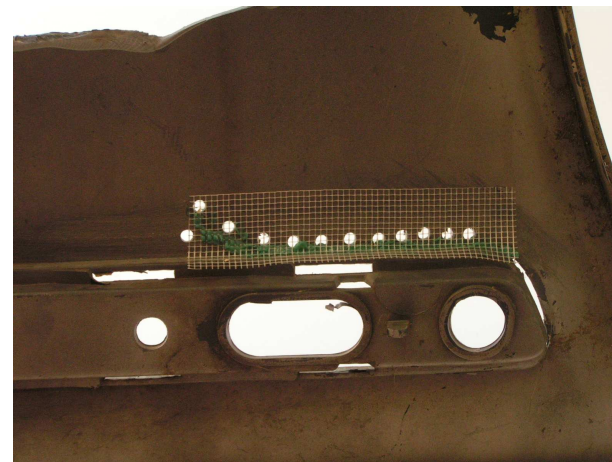


- Lepidlo DURABOND rovnoměrně nanese po celé délce praskliny a to z obou stran.

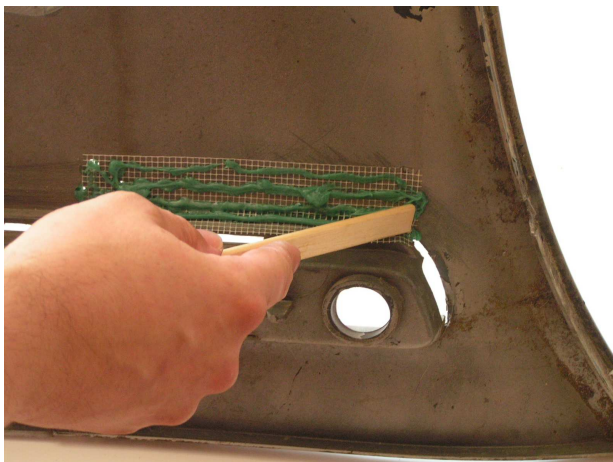


Fixace armovací mřížky

- Na vnitřní stranu nárazníku nalepíme samolepící polyamidovou armovací mřížku.
- Je možno použít i mřížku z ocelového drátu. Tu lze fixovat pomocí již naneseného lepidla.



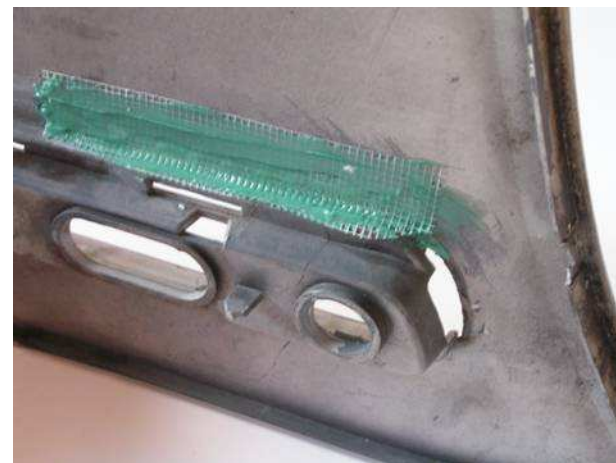
Vlepení armovací mřížky



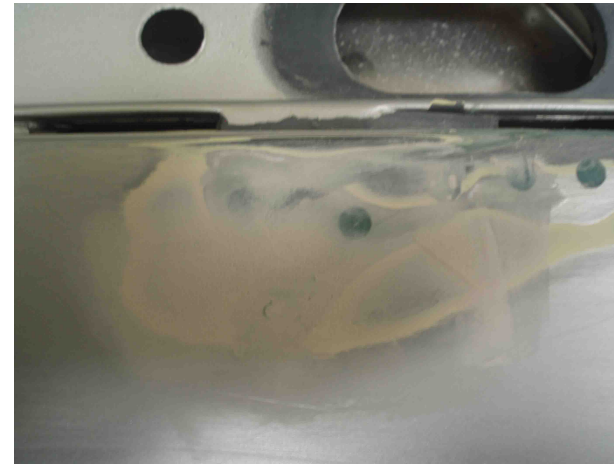
- Přes celou plochu armovací mřížky nanese se lepidlo. To pak rozetřeme po celé ploše mřížky tak, aby proniklo i do předvrtaných děr. Tloušťka naneseného lepidla by měla být alespoň 2-3mm v celé ploše.

Vytvrzení lepidla

- ❑ Lepidlo necháme řádně vytvrdnout. Teplota vytvrzení by neměla klesnout pod 17-18°C.
- ❑ Doba vytvrzení je závislá na druhu použitého lepidla viz. technické listy.



Povrchová úprava lepeného spoje



- ❑ Po vytvrzení lepidla je nutno pohledovou plochu přebrousit a vytmelit vhodným karosářským tmelem.
- ❑ Poslední operací je aplikace plniče a lakování.