

TECHNICKÝ LIST

DINITROL 500

Stav 1.01

Lepidlo autoskel – konstrukční pevnostní PU lepidlo

Charakteristika:

Dinitrol 500 je „dvouhodinové“ lepidlo autoskel, které je rovněž využíváno pro konstrukční lepení v autoprůmyslu (nástaveb, kabin a pod.) v případech nejvyššího namáhání.

Dinitrol 500 je kvalita lepidla používaná v prvovýrobě pro zasklívání nových vozidel a je plně doporučena i pro servisní opravy. Při lepení autoskel případně při konstrukčním lepení je nutno používat i navazující pomocné materiály viz dále. Plný pracovní postup je zárukou kvality a životnosti lepeného spoje. Aplikace je jednoduchá pomocí obvyklých pomůcek. Lepidlo má úplnou tvarovou stálost po aplikaci (v nevyzrálém stavu), tvoří jen krátký „vlas“ a rychle zraje vlivem vzdušné vlhkosti. Ve vyzrálém stavu pak vykazuje vysokou odolnost proti stárnutí a ultrafialovému záření, je přelakovatelné, nekorozivní a čichově neutrální.

Oblast použití :

Dinitrol 500 - je lepidlo autoskel určené pro lepení čelních, postranních a zadních autoskel osobních a nákladních aut, autobusů, průmyslových vozidel atd.
- je konstrukční vysokopevnostní lepidlo používané pro lepení nejvíce namáhaných sestav kabin vozidel a autobusů, nástaveb automobilů, drážních vozidel a pod.

Aplikace:

Lepení autoskel

Příprava autoskla (nového)

Plochu autoskla očistěte obecným čističem od mastnot (např. DINITROL 7250), keramický sitotisk ošetřete přípravkem **DINITROL 520 CLEANER-ACTIVATOR** systémem „nanést a setřít“.

Naneste podkladovou vrstvu **DINITROL 530 GLASPRIMER** (několikanásobné zvýšení přilnavosti a zachycení UV záření) a nechejte ji cca 10 min zaschnout

Autoskla opatřená z výroby **RIM-páskem** vyžadují před lepením ošetření RIM-pásku pomocí **DINITROL 540 REACTIVATOR**. Povrch RIM-pásku se potře souvislým filmem a nechá se zaschnout. Shodně se postupuje, pokud potřebujeme lepením navázat na jakýkoli zvětralý polyuretan.

Příprava příruby karoserie

Na místech, kde není původní pevná housenka lepidla odstraňte mechanicky rez a volné části lepidla, očistěte celou přírubu včetně lakovaných částí pomocí **DINITROL 520 CLEANER-ACTIVATOR**, naneste podkladovou vrstvu **DINITROL 530 GLASPRIMER**

Původní housenku lepidla odřízněte pomocí dláta nebo nože na sílu cca 1 mm a takto získanou čistou plochu již nijak neošetřujte !!!

Pak naneste lepidlo na připravenou plochu autoskla (nebo případně karoserie) a vložte autosklo do rámu karoserie. Distančními podložkami je nutno zajistit správnou sílu lepidla po ztvrdnutí, která má činit minimálně cca 3 mm.

Pokud lepíte původní autosklo na němž drží stará housenka lepidla, pak ji těsně před lepením seřízněte dlátem nebo nožem na sílu cca 1 mm a přímo naneste nové lepidlo. **Nepoužívejte** na

TECHNICKÝ LIST

takto seříznutou „starou“ vrstvu polyuretanu ani **DINITROL 520 Cleaner**, ani **DINITROL 530 Glassprimer !!!**

Konstrukční lepení se provádí podle naprosto obdobných zásad s tím, že před použitím **DINITROL 520 CLEANER-ACTIVATOR** předchází:

- mechanické očištění a zdrsnění povrchu SCOTCHBRITEM, smirkovým papírem nebo např. FLEX-bruskou
- **DINITROL 530 GLASPRIMER** je nahrazen přípravkem **DINITROL 550 MULTIPRIMER** případně čirým **DINITROL 560 PVC ACITVATOR** resp. **DINITROL 625**.

Obecné zásady

- Teplota zpracování od +5 °C do max. +35 °C.
- Lepené dílce i použité materiály musí mít teplotu pracoviště tak, aby nedocházelo ke kondenzaci vzdušné vlhkosti v průběhu lepení.
- **DINITROL 530 GLASPRIMER** i **DINITROL 550 MULTIPRIMER** obsahují usazující se pevné částice a je tedy nutno je před použitím důkladně promíchat pomocí vložených míchacích kuliček.
- Nevytvrzené lepidlo se může odstranit pomocí **DINITROL 585** a tvarovat pomocí **DINITROL 300**. Ztvrdlé lepidlo se nechá odstranit pouze mechanicky.
- Veškeré používané materiály jsou hygroskopické (pohlcují vzdušnou vlhkost) a z toho důvodu je nutno obaly bezodkladně zavírat a skladovat v suchu.
- Výrobce garantuje dokonalý výsledek lepení jen při použití úplného systému lepení DINOL (Cleaner, Glassprimer a navazující lepidlo) a dodržení postupu aplikace viz dříve.
- **Přípravenost vozidla k jízdě:** v závislosti na teplotě a atmosférické vlhkosti po 2 hod.

TECHNICKÁ DATA:

Vlastnost	Hodnota
Barva	černá
Báze	polyuretan
Tekutost	40 – 55 g/min
Hustota	1,2 g/ cm ³
Viskozita	pastovitá
Doba tvoření kůže	cca. 25 – 30 min při 23°C a 50% relativní vlhkosti
Tvrdost (Shore A)	54
Pevnost v tahu	10 Mpa
Prodloužení	700%
Pevnost v trhu (DIN 53515)	11 Mpa
Pevnost v tahu při 100% prodloužení	2,1 Mpa
Střížný modul	1,1 Mpa
Pevnost ve stříhu	3 h 0,7 Mpa 24 h 3,9 Mpa 168 h 7,6 Mpa
Teplota zpracování	+5°C - +35°C
Teplotní odolnost	-40°C - +100°C, krátkodobě až +120°C
Skladování	Při chladném a suchém skladování neotevřené cca. 12 měsíců. Chránit před přímým slunečním světlem. Neskladovat při teplotách vyšších než + 25 °C.