



Kontakt

Ciankriлатno lepilo

Izuzetno brz, ekonomičan,
višestran, dugotrajan



Kontakt

WEICON Kontaktna Cianakrilatna lepila su bez rastvarača, hladno stvrdnjavajuća 1-komponentna lepila, koja kroz vlažnost na delovima spojnica i vazduha brzo polimerizira i pod pritiskom se stvrdnjava.

Za nekoliko sekundi povezuje različite materijale između sebe i jedne sa drugim kao npr.:

- Metal
- Plastiku
- Staklo
- Keramiku
- Drvo
- Kožu
- Prirodni i sintetički kaučuk (Guma)



Lepljenjem sa WEICON Kontaktnim Cianakrilatnim lepilima površinski sloj se ne menja za , razliku od varenja ili kod lemljenja. Ne pojavljuje se zategnutost materijala. Često su zbog toga jednostavnije i brze konstrukcije moguće. Dodatna sredstva za pričvršćivanje nisu potrebna.

Prednosti koje iz toga proizilaze su višestране:

- ušteda na vremenu , a samimi tim i ušteda troškova
- moguća je momentalna dalja prerada zalepljenih delova
- izuzetna čvrstina sve do lomljenja materijala*
- čista , optička zahtevna lepljenja



WEICON Kontaktni Cianakrilatni lepkovi izuzetno čvrsto stežu , otporni su na temperaturi od -50°C do +135°C i otporni su na razne hemijske uticaje. Često se stvrdnute veze pokažu mnogo jače nego delovi materijala koji se spajaju (lomljenje materijala*).

Za različite primene vam stoji na raspolaganju paleta različitih tipova . Pojedinačni tipovi se razlikuju po po hemijskom sastavu i po različitoj gustini.

Hemijska baza Etilester

Na osnovu molekularne veličine i kroz to proizvedene daleko razdvojene usidrene tačke postiže se veća elastičnost zalepljenih spojeva.

Prednost se daje primeni u području lepljenja plastike i gume.

Hemijska baza Alkoksietil

I kod lepkova na ovoj bazi se na osnovu slične molekularne strukture postižu čvršće i elastičnije veze.

Specifične osobine su neutralan miris , stoga je prijatan za obradu pogotovu u serijskoj proizvodnji .

Oni su u stvrdnutom stanju naspram vlažnosti manje napadni i primenjuju se i tamo gde je belo " zračenje " sastava iz optičkih razloga poželjno.

Hemijska baza Metilester

Kroz malu molekularnu strukturu i tesno pripijene usidrene tačke ovaj tip se stvrdnjava manje fleksibilno.

Kroz to se postižu dobre mogućnosti kod spajanja pre svega kod spajanja metala.

Tehničke informacije proizvoda , tabela sa ponudom tipova , kao i informacije o bazi na temu Cianakrilatna lepila naći ćete i na sledećim stranama.

Stalno dalje unapređivanje i prilagođavanje na najnovije zahteve u praksi i okolini garantuju ujednačen visok standard kvaliteta.

*Lomljenje materijala - vidi 5.6 Lepljenje plastike

Sadržaj	
Uvod	Strana 2
Paleta tipova	Strana 3 -5
Lepljenje plastike	Strana 6
Aktivator i Prajmer za površinski sloj	Strana 6
Tabela proizvoda	Strana 8
Prerada, skladištenje i fiziološke osobine	Strana 8
Tehnički podaci	Strana 7
Varijante proizvoda	Strana 9

Paleta tipova

Baza Etilester:

VA 20

- mali viskozitet, < 20 mPa ·s
- izuzetno brzo stvrdnjavanje
- za lepljenje gume (prirodnog i sintetičkog kaučuka) i plastike
- za precizna spajanja metala /plastike

VA 8312

- mali viskozitet, 20-40 mPa ·s
- izuzetno brzo stvrdnjavanje
- za lepljenje različitih materijala od gume (npr. pune ili sunđeraste gume) i plastika
- posebno pogodan za lepljenje EPDM-Elastomera
- u vezi sa WEICON CA-Prajmerom pogodan i za Poliolefine (PE-Polyethylen, PP Polypropylen)
- savršen lepak u vezi sa WEICON Kontakt filerom za trenutno lepljenje i punjenje pukotina, rascepa, rupa i neravnina.

VA 8406

- mali viskozitet, 20-50 mPa ·s
- izuzetno brzo stvrdnjavanje
- za lepljenje različitih materijala od gume (npr. puna ili sunđerasta guma) i plastika
- posebno pogodan za lepljenje EPDM-Elastomera, gde su potrebna brza fixiranja
- u vezi sa WEICON CA-Prajmerom pogodan i za Poliolefine (PE-Polyethylen, PP Polypropylen) kao i za teflon* i Silikone



VA 100

- srednji viskozitet, 60-120 mPa
- malo duže vreme stvrdnjavanja
- univerzalan tip za lepljenje metala, plastike i gume, pojedinačno ili u međusobnim kombinacijama
- savršen za "uradi sam" poslove

VA 1401

- srednji viskozitet, 100-150 mPa
- brzo stvrdnjavanje
- dobro stvrdnjavanje čak i na tkaninama, papiru, iverici i kartonu, kao i na penastoj gumi i elastomerima sa velikim porama
- Univerzalni tip za lepljenje metala, plastike i gume, pojedinačno ili međusobno

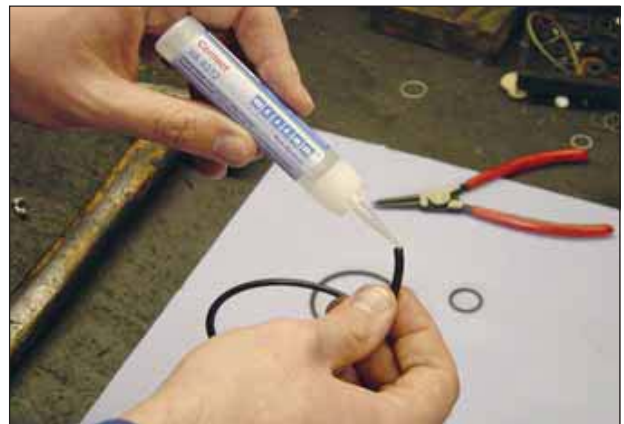


VA 300

- veći viskozitet, 200-300 mPa ·s
- sporo se stvrdnjava
- za upijajuće i porozne materijale kao što su npr. drvo, pluta, koža i keramika
- namenjen za lepljenje plastike, gume i metala, pojedinačno ili u međusobnim kombinacijama

VA 1500

- veliki viskozitet, 1000-1500 mPa
- sporo se stvrdnjava
- za lepljenje gume i plastike
- za upijajuće i porozne materijale kao što su npr. drvo, pluta, koža i keramika



Kontakt Gel

- u obliku paste (visoko tiksotropan), 60000-90000 mPa
- izuzetno sporo stvrdnjavanje (upotrebom WEICON Aktivator-spreja proces se može skratiti)
- za porozne površine i velike tolerancije
- moguća upotreba i na vertikalnim površinama
- moguće korekcije položaja i nakon spajanja delova

- idealan za hobi i modelarstvo

VA 250 Black

- velik viskozitet, 2000-3000 mPa
- sporo se stvrdnjava
- prilikom stvrdnjavanja ostaje elastičan, zbog toga je posebno namenjen za promenljive klimatske uslove
- neosetljiv na duže uticaje vlage
- postojan na temperaturi od -50°C do +135°C
- crni lepak punjen gumom, savršen za lepljenje različitih gumenih materijala (npr. pune gume ili sunderaste gume), plastika kao i za spojeve metal / plastika
- * velika otpornost na ljuštenje i udarce

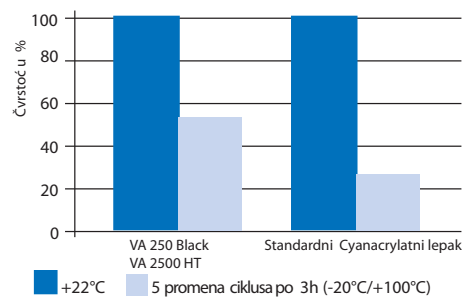


VA 2500 HT

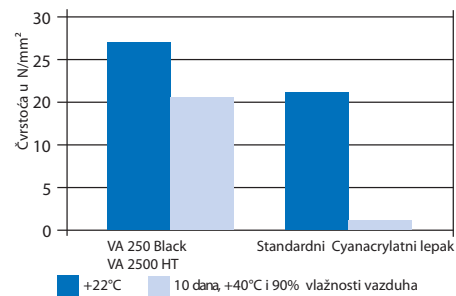
- veliki viskozitet, 2000-3000 mPa
- sporo steže
- postojan na temperature od -50°C do +135°C
- prilikom stvrdnjavanja ostaje elastičan, zbog toga je posebno pogodan za promenljive klimatske uslove
- neosetljiv na duže uticaje vlage
- velika otpornost na ljuštenje i udarce
- za lepljenje različitih guma, plastika i spojeva metal / plastika



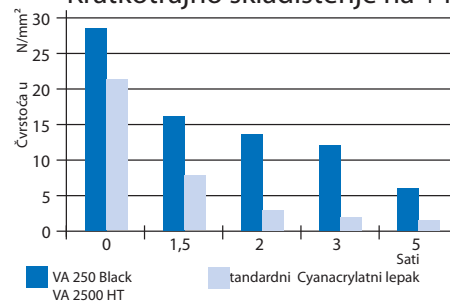
Opterećenje na promenljivost klime



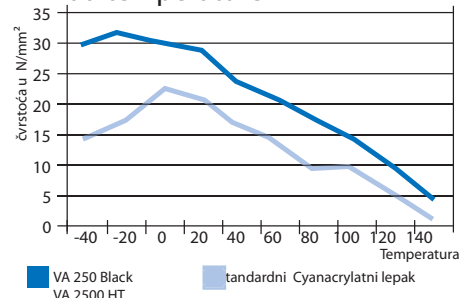
Postojanost na vlažnost vazduha



Kratkotrajno skladištenje na +140°C



Čvrstoća u zavisnosti od temperature



Baza Alkoksietil:

VA 1408

- mali viskozitet, 20-40 mPa ·s
- brzo steže
- blago miriše prilikom obrade, stoga prijatan za rad u serijskoj proizvodnji
- malo bubri , samim tim su čista , optička zahtevna spajanja
- namenjen za lepljenje različitih materijala
- u stvrdnutom stanju neosetljiv na uticaj vlage



VA 1460

- srednji viskozitet, 120-200 mPa
- duže se stvrdnjava
- blago miriše , malo bubri
- namenjen za lepljenje različitih materijala
- u stvrdnutom stanju uticaj vlage manje smeta



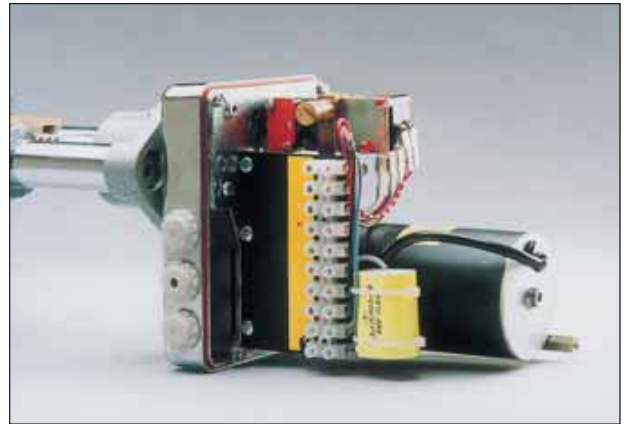
VA 1403

- velik viskozitet, 1100-1800 mPa·s
- sporijr stvrdnjava
- blagog mirisa u preradi, prijatan za rad u serijskoj proizvodnji
- malo bubri, samim tim čisto, optičko zahtevno spajanje
- namenjen za lepljenje različitih materijala
- u stvrdnutom stanju uticaj vlage je minimalan

Baza Metilester:

VM 20

- mali viskozitet, 20-40 mPa ·s
- izuzetno brzo stvrdnjavanje
- namenjen za lepljenje svih vrsta metala, prvenstveno na proizvodnim trakama , lepljenje delova koji se precizno spajaju



VM 120

- srednji viskozitet, 100-130 mPa
- duži period stvrdnjavanja, zbog toga je moguća brza korekcija delova koji se lepe
- namenjen za lepljenje svih vrsta metala



VM 2000

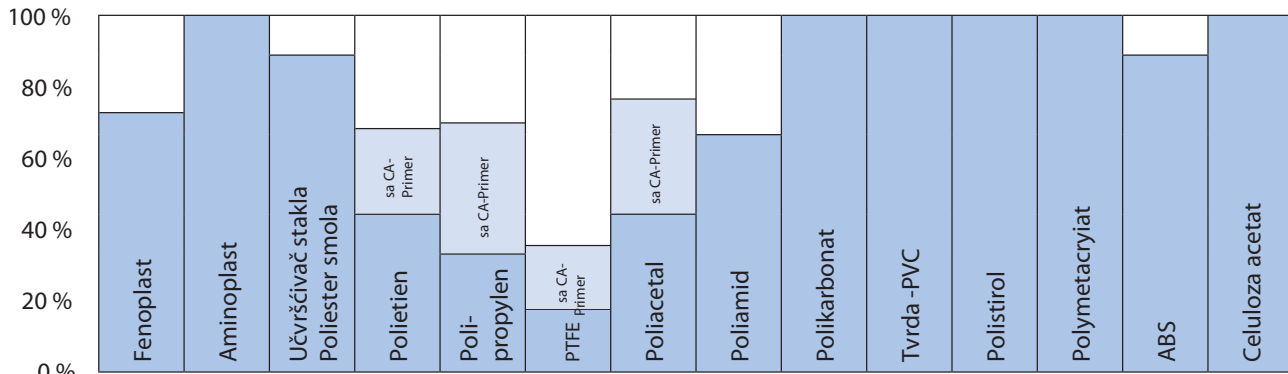
- velik viskozitet, 1700-2000 mPa·s
- duži period stvrdnjavanja, zbog toga je moguća brza korekcija delova koji se lepe
- moguća obrada upijajućih i poroznih materijala
- namenjen za lepljenje svih vrsta metala

Plastika- lepljenje sa WEICON Kontaktnim Cianakrilatnim lepkovima

U industriji najčešće korišćeni Termoplasti ,kao npr. Polystyrol, Styrolbutadien, Styrolacrylnitril, Polymethylmethascrylat, Polycarbonat i Polyvinylchlorid ka o Polyamid mogu dobro da se zalepe sa odgovarajućim tipovima WEICON Kontakt lepkovima . Kod plastika kao što su Polyethylen, Polypropylen, Polyacetal, Polytetrafluorethylen i drugi fluorisani ugljovodonični materijali sa prirodnim odbijajućim površinama imaju malu i nedovoljnu strukturu vezivanja i pokrivanja lepka na površini . Tek sa prethodnom specijalnom pripremom ovih materijala sa WEICON Contact-Prajmerom dolazi do aktiviranja površine i daje mogućnost lepljenja.

Duroplasti kao što su Melaminformaldehid-, Harnstoffformaldehid-, Epoxidne i Polyesterske smole lepe se dobro sa WEICON Contact , Phenolformaldehydratne smole lepe samo uslovljeno. Za svaku vrstu plastike proizilaze specifične vrednosti čvrstoće; stoga treba prvo obaviti probna zalepljivanja.

Vučna čvrstina (DIN 52283)



Telo za ispitivanjeDIN 53281:	100 x 25 x 1,5 mm
Predpriprema:	Čišćen sa WEICON čistačem S i izgreban
Lepilo:	WEICON Kontakt VA 8406
Lepljenje:	Normalna klima DIN 50014 +23°C i 50% rel. vlažnost vazduha
Überlappung:	12 mm
Test brzine:	10 mm/min.

Kontakt Aktivator

Aktivator ubrzava stvrdnjavanje WEICON

Kontakt Cianakrilatnih lepila.

Primenjuje se na upijajućim površinama kao što su npr. drvo, pene, itd. i na svim hemijskim tretiranim površinama kao npr. galvanizovano pocinkovane metalne površine.Brzina delovanja Aktivators je oko 1 minut.

Kod ne upijajućih površina Aktivator deluje oko 12 sati.

Primena ima smisla kod .

- visoko viskoznih WEICON Kontaktnih tipova
- velikim slojevima
- upijajućim i poroznim površinama
- pasivnim materijalima (alkalnim površinama kao što su npr. pocinkovani metalni delovi)
- promenljive vremenske prilike (niske temperature sa minimalnom vlažnošću vazduha < 30%)

Kontakt Prajmer za Poliolefine

Mnoge plastike dozvoljavaju Isamo uslovljeno lepljenje ,ako nisu pripremljene. Kroz predpripremu ovih plastika sa WEICON Kontakt Prajmerom postiže se promena strukture površine. Kroz to se povezivanje inače teško spojivih plastika ,kao npr. Polietilen(PE), i Polipropilen (PP) iz grupe Poliolefina omogućena.

I moderni termoplastični Elastomeri (TPE), Teflon® (PTFE) i samim tim srodne plastike kao i Silikoni mogu da se lepe nakon predpripreme sa WEICON Contact Primer .

Krpz to su dobijene sledeće prednosti:

- Veći izbor plastika za upotrebu
 - veće čvrstoće ,kod inače teško spojivih plastika (veštačkih materijala)
 - ušteda troškova kroz smanjenje upotrebe drugih mehaničkih metoda predpripreme (Korona, plazma, podpritisk, paljenje)
- Delovanje WEICON CA-Primer počinje nakon 2 minuta posle nanošenja i ostaje oko 24 sata obradiv.



Tehnički Podaci

WEICON Contact u tečnom stanju																			
Proizvod	VA 20	VA 8312	VA 8406	VA 100	VA 1401	VA 300	VA 1500	GEL	VA 2500 HT	VA 250 Black	VA 1408	VA 1460	VA 1403	VM 20	VM 120	VM 2000			
Osobine																			
Estertip	Etil						Alkoxy						Methyl						
Sastav	bezbojan, čista tečnost, VA 2500 HT opak, VA 250 Black crn																		
Oznake	posebno podoban za spajanje gume i plastike						pasta		posebno podoban za spajanje materijala od plastike i gume			bez mirisa malo bubri			besonders geeignet für Metallverbindungen				
Viskozitet na +20°C (m.Pas.) Brookfi eld	< 20	20-40	20-50	60-120	100-150	200-300	1000-1500	60000-90000	2000-3000	2000-3000	20-40	120-200	1100-1800	20-40	100-130	1700-2000			
Premošćavanje riseva u mm max.**	0,10	0,10	0,10	0,15	0,15	0,15	0,20	0,20	0,20	0,20	0,10	0,15	0,20	0,10	0,15	0,20			
spec.težina na +20°C (g/cm ³)	1,04	1,05	1,05	1,06	1,06	1,07	1,08	1,08	1,06	1,06	1,06	1,02	1,10	1,10	1,10	1,12			
Tačka paljenja po Abel-Pensky DIN 55213 u °C	87																		
Početak prijanjanja* u sekundama na	Aluminijum ¹⁾	30-60	30-60	2-10	30-60	20-50	60-90	90-120	90-120	40-80	90-120	30-60	30-60	90-120	50-70	50-70	70-90		
	Nora gumaza testiranje	2-15	2-10	< 5	3-20	3-10	2-10	5-30	20-30	25-60	20-40	3-20	10-60	5-30	10-60	10-60	10-90		
	Tvrđi - PVC ³⁾	5-60	5-30	2-10	10-60	5-50	10-60	10-120	40-80	25-100	40-80	10-80	20-150	10-120	30-120	30-120	30-150		
Krajnja čvrstoća u satima	24																		
WEICON Kontakt u stvrdnutom stanju																			
Srednja vučna čvrstina u N/mm ² po DIN 53283		VA 20	VA 8312	VA 8406	VA 100	VA 1401	VA 300	VA 1500	GEL	VA 2500 HT	VA 250 Black	VA 1408	VA 1460	VA 1403	VM 20	VM 120	VM 2000		
	Peskirani čelik t	19	20	22	20	22		21		24			18			25			
	Aluminijum peskirani t	14	14	16	15	16		15		18			12			19			
	Tvrđi PVC	12	13	14	13	14		13		13			7			12			
	ABS	11	12	13	12	13		12		12			10			11			
	PC	12	13	13	13	13		12		13			8			12			
	NBR	> 8 (lepljenje prevazilazi čvrstoću supstrata)																	
Postojanost na temperaturi:	svi tipovi od -50°C do oko +80°C (kratkotrajno do +100°C) VA 2500 HT i VA 250 Black od -50°C do +135°C																		
Omekšavanje u C	160-170																		
Indeks slamanja n D ²⁰	1,49 (sličan staklu) / fza sve tipove VA 2500 HT i VA 250 Black nije primenljiv																		
Linearno koeficijent toplotnog istezanja ISO 11359 (K ⁻¹)	80 x 10 ⁻⁶																		
Specifični porvodni otpor DIN 53482* (Ω mm)	> 10 ¹⁵																		
Konstanta Dielektriciteta ε _r 1 MHz DIN 53483*	5,4																		
Električna probojni otpor DIN 53481* (KV/mm)	11-13																		
Provodnost toplote ISO 8894-2 (W/m ·K)	0,1																		
Rastvaranje	Dimetilformamid, Dimetilsulfoxid, Acetonitril, Alkali Moguće je bubrenje nakon dužeg skladištenja u in sirćetnom esteru, Acetonu i Metilhloridu.																		

*Ispitano na normalnoj klimi DIN 50014 +23°C i 50% relativnoj vlažnosti vazduha.
U okviru datog vremena se postiže čvrstina koja je otporna na dodir ruke.
** Ovi podaci su u zavisnosti od načina i sastava materijala koji se lepe.
*** Oslanja se na DIN-Normu, mereno na sastavima lepljenja.

1) Aluminijum, Tip Al Cu Mg 2pl., nepripremljen
2) Nora guma za testiranje, polirana
3) Tvrđi PVC Trovidur[®] EN, nepripremljen

Tabela za izbortipova

	VA 20	VA 8312	VA 8406	VA 100	VA 1401	VA 300	VA 1500	GEL	VA 2500 HT	VA 250 Black	VA 1408	VA 1460	VA 1403	VM 20	VM 120	VM 2000
Metal	+	+	+	++	++	+	+	+	+	+	+	+	+	++	++	++
Plastike*	++	++	++	++	++	++	++	+	++	++	++	++	++	+	+	+
Gumi	++	++	++	++	++	+	++	+	++	++	++	++	+	+	+	+
EPDM Elastomeri									+	+	+	+	+			
Holz	+			+	+	++	+	+	+	+	+		++			
Balsa-Holz		+	+	+	+	+	+	++	+	+	+		++			
Glas/ Keramik	+		+	++	++	++	+	++	+	+	++	+	+			
Leder		+		++	++	++	++	++	+	+	+	+	++			

posebno namenjeno (+)

namenjeno (++)

U okviru datih preporuka moguće je lepljenje različitih parova materijala kao npr. metal / guma i metal / plastika.

* vidi tabelu strana 6 (otpornost na vuču DIN 52283)

Upotreba

- Preduslov za brespprekorno lepljenje jesu čiste površine čišćenje i odmašćivanje pomoću WEICON Čistač S).
 - Glatke površine treba mehanički ohrapaviti.
 - WEICON Kontakt Cian - akrilni lepak se nanosi isključivo na jednu površinu koja se lepi.
 - Debljina sloja treba da bude između min. 0,05 mm i maks. 0,2 mm da bi stvrdnjavanje bilo zagarantovano.
 - Prilikom lepljenja velikih površina, WEICON Kontakt Cian akrilatni lepak treba tačkasto naneti da bi se izbegla unutrašnja tenzija.
 - WEICON Kontakt Cian akrilatni lepkovi su vrlo ekonomični. Jedna kapljica je dovoljna za oko 3 - 5 cm² površ. lepljenja.
 - Delovi bi trebali da se lepe na relativnoj vlažnosti vazduha od 40% do 80%. Ukoliko je vlažnost vazduha ispod 40% stvrdnjavanje se znatno usporava ili je nemoguće.
- Kod vlažnosti vazduha iznad 80% ili kod jakih baznih substrata (npr. staklo) postoji opasnost od šok-stvrdnjavanja. Određene aktivne materije u ovakvim slučajevima pokazuju slabljenje čvrstoće zbog sila naprezanja u sloju lepka od 10 do 15%.
- Slojevi koji bazno reaguju (pH - vrednost < 7) ubrzavaju stvrdnjavanje, površine koje reaguju kiselo (pH vrednost ispod 7) odlažu je i u ekstremnim slučajevima da se polimerizacija potpuno sprečava.

Zaštita na radu

WEICON Kontakt Cianakrilatni lepkovi su bezopasni. Zbog svog mirisa je predostrožno da dovoljno provetrite prostoriju. Isparenja od WEICON Kontakt lepkova mogu da izazovu nadražaj kože i sluzokože. Zato treba sprečiti direktan kontakt sa kožom i očima (obavezno nositi naočare i zaštitne rukavice).

Skladištenje

WEICON Kontakt Cianakrilni lepkovi se čuvaju na sobnoj temperaturi (+18°C do +25°C) ili na suvom i tamnom mestu, rok upotrebe im je 9 meseci. Ako se skladišti na oko +5°C rok trajanja se produžava na 12 meseci. Na temperaturi od oko -20°C, lepak ima skoro neograničen rok upotrebe ali ga pre toga morate držati na sobnoj temperaturi.

Set za brzo lepljenje

Praktični set lepkova za profesionalno i brzo lepljenje drveta bilo koje vrste

kao npr.:

- MDF (srednja-nepropusna-vlaknasta ploča)
- Balsa-drvo
- HDF (visoko-nepropusna-vlaknasta ploča)
- Stezna ploča (radna ploča)
- Presovani karton
- Pravo drvo (Masivno drvo)
- Iverica itd.

Takođe pogodan za porozne i upijajuće metalne, gumene i plastične površinske slojeve.

Uputstvo za upotrebu:

- Voditi računa da površinski slojevi budu suvi, obrisani od prašine i odmašćeni
- Lepila u zavisnosti od veličine površine nanositi tačkasto ili slojevito
- Aktivator-Sprej naprskati na celokupnu površinu koja se lepi
- Delove pozicionirati i blago pritisnuti oko 10 sekundi fiksirati. Višak lepka će se stvrdnuti dodatnim naprskavanjem Aktivatora.
- Sastav se može opteriti za oko 45-60 sekundi nakon nanošenja lepka u zavisnosti od vrste i strukture materijala



Pen-Sistem

WEICON Pen-Sistem - je unapređeni WEICON Kontaktni Cianackilatni lepak u novom dizajnu.

Novi unapređeni Pen-Sistem leži u ruci kao olovka i stoga omogućava:

- jednostavno nanošenje
- čistu obradu
- poboljšano doziranje



Kontaktni Filer

Kontakt filer za trenutno lepljenje i popunjavanje, riseva, proreza, rupa i neravnina u satavu sa WEICON Kontakt lepkom VA 8312.

Kontakt Filer se nanosi slojevito :

Lepilo - Filer - Lepilo

Nakon stvrdnjavanja moguća je dalja obrada u vidu šmirglanja i lakiranja.

