

# Mega Cryl SST

Ljepilo koje koristi super strukturalnu tehnologiju

Vodeće strukturalno ljepilo sa SST (Super Strukturalnom Tehnologijom), koje povećava čvrstoću spojeva uz pomoć nano čestica, za lijepljenje metala, obične plastike i kompozita



200ml

- Formulacija zasnovana na super strukturalnoj tehnologiji – nano čestice povećavaju površinu spoja čime se postiže izvrsna čvrstoća lijepljenog spoja
- Brzo vezanje – 90% pune čvrstoće u roku od 20 minuta (potpuno sušenje za 2 sata)
- Zračnost do 10mm – izvrsna mogućnost zapunjavanja razmaka, idealan za spajanje nepravilnih površina
- Visoka viskoznost – može se koristiti na okomitim ili nagnutim površinama bez kapanja ili razvlačenja
- Izvrsne mehaničke karakteristike – idealno za komponente podvrgnutim raznim vrstama opterećenja
- Idealno za tanje sekcije, zamjenjuje tradicionalne metode spajanja - spojne elemente/zavarivanje – smanjuje težinu konstrukcije i vrijeme spajanja/sastavljanja
- Nanosi se ekonomičnim sistemom aplikatora i mješalica; nema kompliciranih omjera miješanja, jednostavan za nanošenje
- Otporan na širok spektar najčešće korištenih kemikalija – izvrsna trajnost

## PODRUČJA PRIMJENE

- Idealno kao najbolje ljepilo za metale, lijepi sve vrste metala uključujući nehrđajući čelik, ugljični čelik i aluminij
- Također lijepi tvrde vrste plastike i kompozite – obično polikarbonate, ABS, FRP, karbonska vlakna, poliesterske smole (eng. *gelcoats*)

# Mega Cryl SST

Ljepilo koje koristi super strukturalnu tehnologiju

## TEHNIČKE SPECIFIKACIJE

Karakteristika	Testna metoda	Rezultat
Viskoznost pri 25 ° C	Brookfield DVII	200.000 cps
Maks. zračnost	vlastiti lab.	10 mm
Radna temperatura	vlastiti lab.	-40 do +150° C
Vrijeme obrade pri 20 ° C	vlastiti lab.	5 minuta
Početna radna čvrstoća pri 20 ° C	vlastiti lab.	20 minuta
Potpuno sušenje pri 20 ° C	vlastiti lab.	2 sati
Vlačna čvrstoća na čeliku (prosjeak)	ASTM D1002	32 N/mm <sup>2</sup>
Vlačna čvrstoća na aluminiju (prosjeak)	ASTM D1002	28 N/mm <sup>2</sup>

## PODRUČJA PRIMJENE

Industrija	Primjena
Željeznica	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Laminirani alu paneli</li><li>▪ Obloge vrata od GRP-a</li><li>▪ Montaža sklopova odbojnika od GRP-a</li><li>▪ Znakovi</li></ul>
Autobusi	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Dijelovi krova</li><li>▪ Znakovi na krovu</li><li>▪ Obloge vrata</li><li>▪ Odbojnici</li></ul>
Brodogradnja	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Sklopovi prozora</li><li>▪ Poklopci od GRP kompozita</li><li>▪ Drveni opšavi</li><li>▪ Okovi palube</li><li>▪ Korita i superstrukture</li><li>▪ Aluminijski profili</li></ul>
Općenito	<ul style="list-style-type: none"><li>▪ Spojleri</li><li>▪ Armature</li><li>▪ Proizvodnja lima</li><li>▪ Kompozitni materijali</li><li>▪ Spajanje spojnih sustava na kompozitne komponente</li></ul>

## UPUTE

- Odstraniti sva onečišćenja s površina koje je potrebno spojiti. Preporučamo lagano brušenje površina brusnim papirom ili sličnim abrazivom.
- Umetnuti špricu ili kartušu u odgovarajući dozirni pištolj
- Montirati miješalicu na špricu ili patronu.
- Dozirati ljepilo na otpadni komad ili slično sve dok se na izlazu iz miješalice ne postigne homogena smjesa.
- Nanijeti malu količinu ljepila na jednu od površina koje je potrebno spojiti.
- Postaviti obje površine u željeni položaj i lagano pritisnuti, bez prejake sile.
- Ostaviti da se suši, inicijalna čvrstoća se postiže za 20 minuta, a potpuno sušenje za 2 sata pri temperaturi od 20 ° C.

## OTPORNOST NA OTAPALA/UTJECAJE\*

Medij	Temp.	1000 sati	2000 sati
R/H 100%	40 ° C	60%	35%
Slani sprej	50 ° C	75%	60%
Voda glikol	20 ° C	75%	65%
Motorno ulje	40 ° C	93%	75%
Benzin	40 ° C	95%	92%

\*testirano prema ASTM D1002 standardu

