

# TOP PLAST ECO – TECHNIKAI ADATOK

## Komponensek tulajdonságai

	TOP PLAST ECO RAGSZTÓ	TOP PLAST ECO AKTIVÁTOR 30 mp.	TOP PLAST ECO AKTIVÁTOR 1,5 perc	TOP PLAST ECO AKTIVÁTOR 3,5 perc
Kémiai alap	Reaktív Izocianát Prepolimer	Reaktív Polioliol Keverék	Reaktív Polioliol Keverék	Reaktív Polioliol Keverék
Szín	Fehér	Fekete	Fekete	Fekete
Sűrűség (g/cm <sup>3</sup> )	~ 1,24	~ 1,29	~ 1,29	~ 1,29
Viszkozitás (mPas)	~ 49.000	~ 50.000	~ 50.000	~ 50.000
Megjelenés	Zsugorodásmentes Paszta	Zsugorodásmentes Paszta	Zsugorodásmentes Paszta	Zsugorodásmentes Paszta

	TOP PLAST ECO 30 mp.	TOP PLAST ECO 1,5 perc	TOP PLAST ECO 3,5 perc
Nyitott idő (+23°C-on)	30 másodperc	1,5 perc	3,5 perc
Zárt idő (+23°C-on)	2,5 perc	5 perc	15 perc
Csiszolható (+23°C-on)	5 perc	10 perc	30 perc
Szakítószilárdság, ASTM D-638 (+23°C-on)	27,1 MPa	27,1 MPa	27,1 MPa
Young Modulus, ASTM D-638 (+23°C-on)	219 MPa	219 MPa	219 MPa
Szakadási nyúlás, ASTM D638	37%	37%	37%
Vízfelvétel, ASTM D-570	<1,0%	<1,0%	<1,0%
Shore keménység D, ASTM D-2240	74	74	74
Zsugorodás, ASTM C-733	<1,0%	<1,0%	<1,0%
Tan Delta csúcs / képlékenység	45,8	45,8	45,8
Katalízis végbemenetele	szobahőmérsékleten vagy melegítéssel (max. +120°C)	szobahőmérsékleten vagy melegítéssel (max. +120°C)	szobahőmérsékleten vagy melegítéssel (max. +120°C)
Minimum vastagság	0,5 mm-től 1,5 mm-ig	0,5 mm-től 1,5 mm-ig	0,5 mm-től 1,5 mm-ig
Maximális vastagság	kb. 5 mm	kb. 5 mm	kb. 5 mm
Festék ráégetési hőmérséklet	max. +150°C	max. +150°C	max. +150°C
Kitöltési tulajdonsága	nagyon jó	nagyon jó	nagyon jó
Igénybevétellel szembeni ellenállás	alkalmas függőleges alkalmazásokhoz	alkalmas függőleges alkalmazásokhoz	alkalmas függőleges alkalmazásokhoz
1/4"-os átmérőjű csőperem ragasztásához szükséges mennyiség	kb. 40g/m	kb. 40g/m	kb. 40g/m
1/2"-os átmérőjű csőperem ragasztásához szükséges mennyiség	kb. 160g/m	kb. 160g/m	kb. 160g/m
Minőségét megőrzi	24 hónapig (+15°C és +32°C között tárolva)	24 hónapig (+15°C és +32°C között tárolva)	24 hónapig (+15°C és +32°C között tárolva)

# TOP PLAST ECO – TECHNIKAI ADATOK

## Nyírószilárdsági információk

Alapanyag	Felület előkészítése			Ragasztó- anyag vastagság	Tönkre- menetel módja	Átlag erősség
	Tisztítás	Csiszolás	Tisztítás			
PP	Aceton	P120	Aceton	1 mm	Ragasztóanyag	1,41 MPa
PMMA	IPA	P120	IPA	1 mm	Mindkettő	2,21 MPa
PVC	IPA	P120	IPA	1 mm	Mindkettő	3,43 MPa
ABS	IPA	P120	IPA	1 mm	Ragasztóanyag	3,43 MPa
Szén	IPA	P120	IPA	1 mm	Alapanyag	12,48 MPa
PP/EPDM	IPA	P120	IPA	1 mm	Mindkettő	1,40 MPa
PA 6	IPA	P120	IPA	1 mm	Ragasztóanyag	2,89 MPa
ABS/PC	IPA	P120	IPA	1 mm	Ragasztóanyag	2,99 MPa
Elektrosztatikus felület festés	IPA	P120	IPA	1 mm	Festék	9,7 MPa

IPA = izopropil alkohol

Alapanyag	Felület előkészítése szobahőmérsékleti ragasztáshoz	Felület előkészítése meleg ragasztáshoz	Ragasztási erő	Lehetséges ragasztási tönkremenetel
SMC, BMC, RTM, Gél bevonat, Fa, HPL, PUR- RIM	Csiszolás	Nem szükséges	Kiváló	Alapanyag törés
Szénszállal erősített műanyag (CFRP)	Csiszolás	Nem szükséges	Kiváló	Alapanyag törés
Festett vagy primerrel kezet fém vagy fémötvözet	Nem kell	Nem szükséges	Kiváló	Felületi bevonat törés
HLU, HSU	Csiszolás	Általában csiszolás	Jó	Alapanyag törés / felületbevonat / ragasztóanyag törés
Hőre lágyuló műanyagok A (ABS, PA, PC/PBT, PPO/PA, PET)	Csiszolás vagy oldószeres tisztítás	Általában nem szükséges	Nagyon jó	Alapanyag törés
Hőre lágyuló műanyagok B (PPO, PC/ABS, PP/EPDM)	Oldószeres tisztítás vagy primer alkalmazása	Oldószeres tisztítás vagy primer alkalmazása	Jó / gyenge	Alapanyag törés / felületbevonat / ragasztóanyag törés
Hőre lágyuló műanyagok C (PTFE, PP, PE, PVC, PPS, POM)	Fizikai előkészítés (láng vagy plazma)	Fizikai előkészítés (láng vagy plazma)	Korlátozott	Gyenge ragasztási erő