

# Pokyny na UV lepenie



## 1. príprava lepeného povrchu.

- lepené časti by mali mať izbovú teplotu, aby sa zabránilo kondenzácii,
- lepený povrch musí byť suchý a odmastený čistiacim prostriedkom Drei Bond Cleaner, v prípade lepenia plastov použite DB Cleaner Plastic.

## 2 Výber UV lepidla.

Výber lepidla Drei Bond závisí od:

- medzery medzi lepenými dielmi,
- stupeň priepustnosti UVA žiarenia,
- typ materiálu,
- pórovitosť/absorpcia materiálu,
- spôsob aplikácie.

DB 6020 - lepidlo určené na lepenie skla na sklo, skla na kov s možnosťou vyplnenia medzier až do 1,5 mm. Odporúča sa aj na lepenie poréznych a savých materiálov (napr. dreva, tavných materiálov) a na vertikálne použitie.

DB 6022 - lepidlo určené na lepenie skla na sklo, skla na kov s vyplnením medzier do 2 mm. Odporúča sa aj na lepenie poréznych a savých materiálov (napr. dreva, tavných materiálov) a na vertikálne a stropné aplikácie.

DB 6023 - lepidlo určené na lepenie skla na sklo, skla na kov s vyplnením medzier do 0,2 mm. Odporúča sa na lepenie dobre priľnavých materiálov s možnosťou aplikácie v lepenej škáre; lepidlo má kapilárne vlastnosti.

DB 6027 - lepidlo určené na lepenie plastov prepúšťajúcich UVA žiarenie (PMMA, PW, PS). Lepidlo má kapilárne vlastnosti. Medzery do 0,2 mm možno vyplniť. DB 6060 - lepidlo na lepenie materiálov nepriepustných pre UVA žiarenie (lakované sklo, zrkadlo, kov), kde lepidlo vytvrdzuje pomocou aktivátora

DB 5900 (jeden z povrchov lepených materiálov sa navlhčí aktivátorom). Medzery do 0,5 mm je možné vyplniť.

DB 6063 - lepidlo na lepenie plastov prepúšťajúcich UVA žiarenie (PMMA, PW, PS). Medzery do 0,5 mm možno vyplniť. 3.

## 3. aplikácia a vytvrdzovanie lepidla.

Lepidlo možno nanášať z pracovných kaziet alebo pomocou dávkovacieho zariadenia Drei Bond. Primerané množstvo lepidla by sa malo naniesť na jeden zo spájaných prvkov alebo v prípade aplikácie kapilárneho lepidla do spoja spájaných materiálov. Po spojení prvkov odstráňte všetky vzduchové bubliny jemným kmitavým pohybom. Na spájané časti silno netlačte, pretože by mohlo dôjsť k nasatiu vzduchu zvonku.

Pri použití lepidla DB 6060 a aktivátora DB 5900 výrobky nemiešajte; na jeden povrch naneste lepidlo a na druhý aktivátor.

Čas vytvrdzovania spoja závisí od:

- silu UV žiarenia,
- stupeň priepustnosti UVA žiarenia,
- vzdialenosť UV svetla od lepených dielov,
- veľkosť kĺbu.

Spájané prvky by sa mali ožarovať rovnakou intenzitou UVA na celom povrchu spoja (žiarenie by malo pokryť celé pole spájania), aby sa zabránilo vzniku dodatočných napätí.

## 4 Odstránenie prebytočného lepidla.

Prebytočné lepidlo na vonkajšej strane lepených dielov vytvrdzuje oveľa pomalšie ako lepidlo v oblasti lepenia. Čas expozície je možné zvoliť tak, aby nedošlo k vytvrdnutiu lepiacej kvapky; potom je možné odstrániť aj 100 % lepidla.

Ak je lepiaca guľôčka vytvrdnutá, možno použiť čistiaci prostriedok DB Super Cleaner - tento produkt zmäkčuje prebytočné vytvrdnuté lepidlo a umožňuje jeho odstránenie bez potreby škrabky alebo oceľovej vlny. Pri záverečnom čistení zlepených dielov možno opäť použiť čistiaci prostriedok DB Cleaner alebo DB Cleaner Plastic.