

## PRODUCT INFORMATIE

### TIP-IT MIX SNEL



### TIP-IT MIX SNEL

- ✓ Uitgehard en bewerkbaar in 90 seconden
- ✓ Reparatie en bewerking met 1 product
- ✓ snel bewerkbaar zelfs bij dikke lagen na 10 minuten
- ✓ Professioneel 2-componenten voor snel verlijmen en herstellen

Kleur: zwart

Inhoud: 50ml

Art.nr: 04.42000

## PRODUCT OMSCHRIJVING

Tip-It Mix Snel is ideaal voor het herstellen en verlijmen van harde kunststoffen zoals, plastic, staal, steen, beton, melamine, hout etc. Heeft de eigenschappen zoals sterkte en flexibiliteit van synthetische materialen. Geschikt voor verlijming en kan als reparatiemiddel dienen. Handelbaar bij zowel dunne als dikke lagen. Geschikt voor reparatie en verlijming van harde en flexibele kunststoffen zoals, polyester, uitbouwkits, koplampen, bumpers etc. Geschikt voor chemische verankering in bv. gasbeton, snelbouwstenen, beton, steen etc. Verlijmt snel ABS, SMC, PC, HPL, Melamine, hout, steen etc. en isolatiematerialen zoals styrodur, Rockwool en Rockpanel

## GEBRUIKSAANWIJZING

- Afsluitdopje van patroon verwijderen.
- Plaats het patroon in het pistool.
- Pompen tot beide componenten gelijkmatig uit het patroon komen.
- Bij verstopping: lichtjes perforeren met een kleine schroevendraaier.
- Mixertip kan, indien nodig, op gewenste spuitopening afgesneden worden.
- Eerst ca. 1 à 2 cm product uitspuiten.
- Het product aanbrengen op een droge, zuivere, vet- en stofvrije ondergrond. Gladde oppervlakken opruwen.
- Overtollig product kan met Tip-It Cleaner verwijderd worden. Voor meer informatie, zie folder werkwijze
- Indien de mixertijd (2 min.) overschreden is, dient een nieuwe mixertip aangebracht te worden.

### TECHNISCHE GEGEVENS

EIGENSCHAP	COMPONENT A	COMPONENT B	MENGSEL
Chemische basis	Polyol	MDI	Polyurethaan
Mengverhouding volume	1,00	1,00	
Mengverhouding gewicht	0,84	1,00	
Kleur	Zwarte	Amber	Zwarte
Uiterlijk	Vloeibaar	Vloeibaar	Thixotropisch
Viscositeit (mPa•s)	2.500	3.000	50.000
Relatieve dichtheid	0,98	1,17	1,08
Aanbrengtemperatuur (°C)			+10 / +30
Bewerkingstijd			60 sec
Hardingstijd			5 min
Tijd einde reactie			240 min
Temperatuur exotherme reactie (°C)			80
Hardheid (Shore)			80 D
Rek bij breuk (%)			15%
Bedrijfstemperatuur (°C)			-36 / +100
Bewaartijd (maanden)			12
Bewaartemperatuur (°C)			+20 / +30

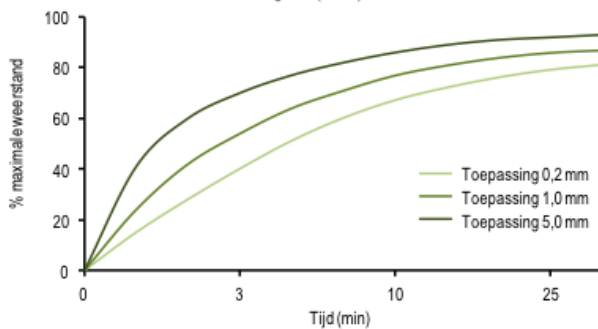


### REACTIEMECHANISME

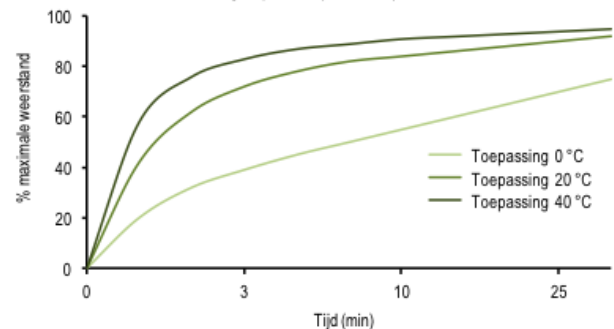
De reactiesnelheid van de uitharding wordt hoofdzakelijk beïnvloed door twee factoren: aanbrengtemperatuur en aanbrengdikte. Omdat de reactie exotherm is, neemt de snelheid af bij afname van de aanbrengdikte en –temperatuur. Hoewel in mindere mate, heeft ook het substraat invloed op de reactiesnelheid. Materialen met een hoge thermische geleidbaarheidscoëfficiënt hebben de neiging om de reactiesnelheid te vertragen.

De maximale reactietemperatuur wordt bereikt bij toepassingen met een consistente dikte (5 mm) en is altijd lager dan 80°C.

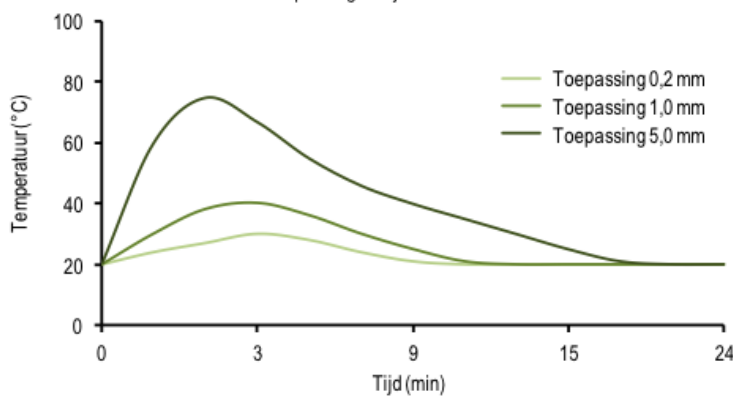
Reactiesnelheid versus aanbrengdikte (20 °C)



Reactiesnelheid versus aanbrengtemperatuur (dikte 5 mm)

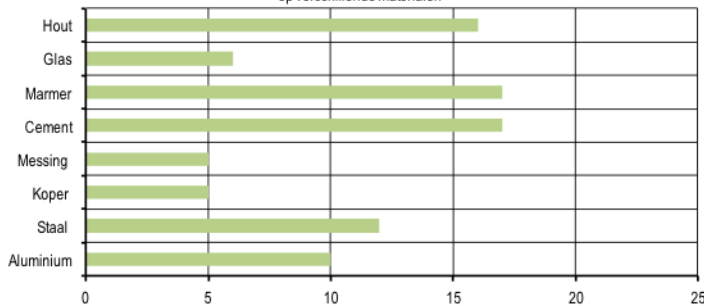


Curve van de reactietemperatuur voor toepassingen bij 20 °C

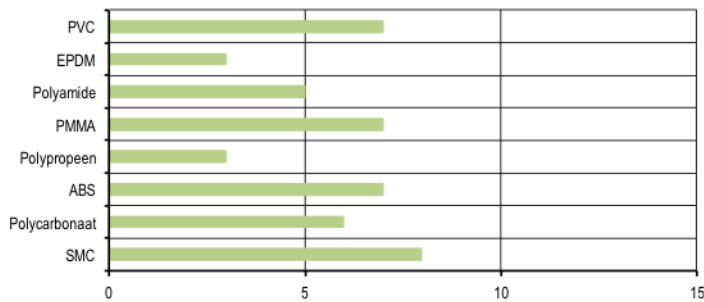


### AFSCHUIFSTERKTE

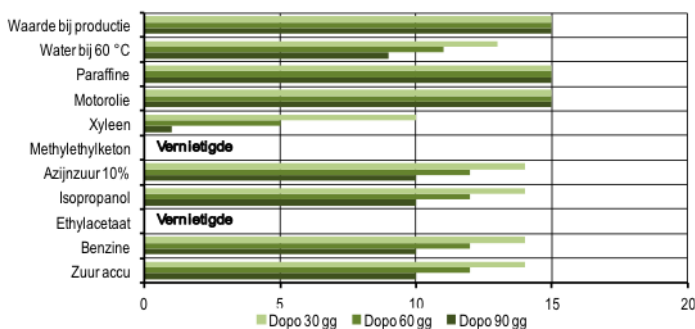
Gemiddelde afschuifsterkte (N/mm<sup>2</sup>) op verschillende materialen



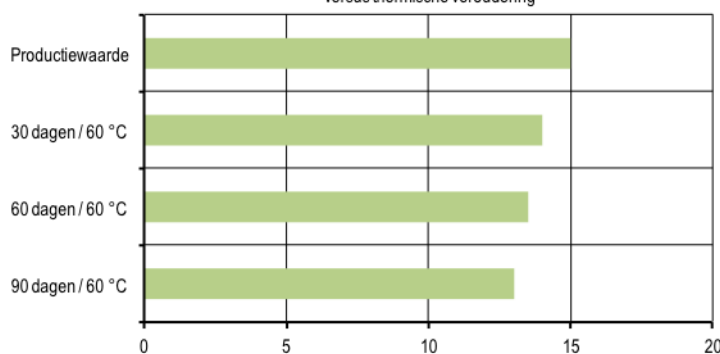
Gemiddelde afschuifsterkte (N/mm<sup>2</sup>) op kunststof materialen



Gemiddelde afschuifsterkte (N/mm<sup>2</sup>) versus verwerking



Gemiddelde afschuifsterkte (N/mm<sup>2</sup>) versus thermische veroudering



De proeven zijn uitgevoerd bij een temperatuur van 20 °C op typische metaal-metaal-verbindingen na een uitharding van 48 h bij 20 °C. Voorbehandeling d.m.v. zandstralen en ontvetten met aceton.

De proeven zijn uitgevoerd bij een temperatuur van 20 °C op typische kunststof-kunststof-verbindingen na een uitharding van 48 h bij 20 °C. Voorbehandeling d.m.v. schuren en smeren met isopropanol.

Mits anders vermeld, zijn de proeven uitgevoerd bij 20 °C na onderdompeling gedurende 30, 60 en 90 dagen bij 20 °C op typische staal-staal-verbinding na een uitharding van 48 h bij 20 °C.

De proeven zijn uitgevoerd bij een temperatuur van 20 °C op typische staal-staal-verbindingen na een veroudering bij 60 °C. Na 3 thermische cycli met een duur van elk 24 uur van -40 °C tot 100 °C heeft de gemiddelde afschuifsterkte geen variaties ondergaan. Voorbehandeling d.m.v. zandstralen en ontvetten met aceton.