

## Lepidlo Liquifast 9000

### Liquifast 9000

#### POPIS

Liqui Moly Liquifast 9000 je jednokomponentní, za studena zpracovatelné a vzdušnou vlhkostí tvrditelné, polyuretanové lepidlo určené pro lepení čelních, zadních a bočních skel při opravách karosérií motorových vozidel. Zejména se lepidlo tohoto druhu předepisuje pro vozidla, která mají vyhřívaná skla, nebo ve skle integrovanou autoanténu. Lepidlo se vyznačuje velmi vysokou počáteční stabilitou (high tack effect). To umožňuje čisté nanášení vysokých lepidlových housenek a zabraňuje zapadání nebo sesouvání těžkých nebo šikmo umístěných skel ihned po jejich nalepení. Vysoký modul pružnosti ve smyku lepidla přináší zřetelné zvýšení torzní tuhosti karosérie, větší bezpečnost jízdy a vyšší jízdní komfort. Nízká vodivost lepidla zabraňuje vzniku možné kontaktní koroze na karosérii. Může se zpracovávat při teplotách od -15 °C (!) a umožňuje použití i za nepříznivých povětrnostních podmínek. Lepidlo Liquifast 9000 bylo testováno zkušební stanicí TÜV.

#### VLASTNOSTI

- elektricky nevodivé
- zpracování za studena
- vytvrzování vzdušnou vlhkostí
- rychlý odjezd vozidla po opravě
- vysoká počáteční stabilita
- vysokomodulové
- osvědčená kvalita na úrovni prvovýroby
- vysoce viskózní

#### TECHNICKÁ DATA

|   |                                   |                  |             |
|---|-----------------------------------|------------------|-------------|
| Báze  | : prepolymer polyuretanu          |                  |             |
| Barva / vzhled                                      | : černá                           |                  |             |
| Zápach  | : charakteristický                |                  |             |
| Hustota při +20 °C                                  | : cca 1,13                        | g/m <sup>3</sup> | DIN 53217-4 |
| Stabilita   | : velmi dobrá                     |                  |             |
| Teplota při zpracování                              | : 15 – 35                         | °C               |             |
| Vytvoření povrchové kůry                            | : cca 12 – 15                     | min              |             |
|   | při +23 °C/50% relativní vlhkosti |                  |             |
| Doba pro zpracování                                 | : cca 13                          | min              |             |
|   | při +23 °C/50% relativní vlhkosti |                  |             |
| Rychlost vytvrzení                                  | : cca 3,5 – 4,0                   | mm/24 hod        |             |
|   | při +23 °C/50% relativní vlhkosti |                  |             |
| Tvrdost Shore A                                     | : cca 61                          |                  | DIN 53505   |
| Pevnost v tahu                                      | : cca 10                          | MPa              | DIN 53504   |
| Prodloužení při přetržení                           | : cca 500                         | %                | DIN 53504   |
| Odolnost proti roztržení                            | : cca 12                          | N/mm             | DIN 53515   |
| Pevnost ve smyku                                    | : cca 7                           | MPa              | DIN EN 1465 |
| G modul (stříhový modul)                            | : cca 2,5                         | MPa              | DIN 54451   |
| Vnitřní odpor                                       | : cca 10 <sup>7</sup>             | Ω.cm             | DIN 60093   |
| Teplotní odolnost                                   | : < 80                            | °C               |             |
| Teplotní odolnost – max. do 1 hod.                  | : < 120                           | °C               |             |
| Připravenost vozidla k jízdě                        | : 30 minut                        | (bez airbagu)    |             |
|   | : 30 minut                        | (2 airbagy)      |             |
| Minimální trvanlivost v originálním uzavřeném obalu | : 18 měsíců                       |                  |             |
| Doporučená teplota při skladování                   | : 0 – +35                         | °C               |             |

## Lepidlo Liquifast 9000

Liquifast 9000

### OBLAST POUŽITÍ

Lepení čelních, zadních a bočních autoskel do karosérií osobních a užitkových motorových vozidel, do kabin řidičů u traktorů, vysokozdvížných vozíků a do speciálních vozidel. Lepení bočních skel z tabulového a izolačního skla na autobusy a železniční vagony. Rovněž pro vozidla značek: Audi, BMW, Ford, Jaguar, Mercedes-Benz, Opel, Porsche, Renault, Saab, Seat, Škoda, Volvo, Volkswagen.

### ZPŮSOB POUŽITÍ

#### 1. Čištění

Lepené plochy musí být suché a očištěné od oleje, prachu, tuku a ostatních nečistot. Vnitřek celého skla je nutné vyčistit čističem ve spreji Liqui Moly Pěna na čištění skel (obj. č. 1512). Lepené plochy je doporučeno očistit přípravkem Liqui Moly Liquiclean (obj. č. 6186), případně přípravkem Liqui Moly Čistič a ředidlo (obj. č. 6130), rovněž tak lakované lemy karosérie včetně nově nalakovaných dílů. Je doporučeno zbytky původního lepidla očistit přípravkem Liqui Moly Liquiclean nebo Liqui Moly Čistič a ředidlo. Před aplikací lepidla příp. před lepením skla musí být očištěné plochy plně vyschlé.

Poznámka: Pro zajištění optimální přilnavosti k lemům karosérie je doporučeno po vyříznutí skla důkladně je očistit. Pokud možno odříznout zbytky housenky původního lepidla.

#### 2. Základování / Aktivace skel s přednátěry

Pro zvýšení přilnavosti lepeného povrchu je nutno na něj použít přípravek Liqui Moly Aktivní primer. Aktivní primer je obsažen v lepidlové soupravě v 10 ml tubě. Před použitím tubu důkladně protřepávat po dobu nejméně 45 sekund. Aktivní primer lze univerzálně nanášet na lepené plochy očištěného skla, příp. na keramické povlaky, na čisté lakované plochy a na nově nalakované části karosérií, na zbytky starých lepidel a rovněž na skla s přednátěrem (PU a RIM vrstvy), a to v tenké a rovnoměrné vrstvě (cca 0,05 mm mokré vrstvy). Ošetřené plochy primerem se musí před nanesením lepidla nechat minimálně 10 minut odvětrat (při +23 °C a 50% relativní vlhkosti). Pokud jsou na lepené ploše zbytky starého lepidla starší než 6 hodin (vyřezání skla před více než 6 hodinami), je použití Aktivního primeru požadované.

**Doporučená použití jsou k dispozici v připojené brožurce!**

|                        |        |                 |                               |
|------------------------|--------|-----------------|-------------------------------|
| <b>DOSTUPNÁ BALENÍ</b> | 310 ml | hliníkový sáček | Obj. č. 6168 D-GB-F-HR-RUS-GR |
|                        | 400 ml | hliníkový sáček | Obj. č. 6171 D-GB-P-I         |

