# G/flex 655-1

epoxy glue in cartridge

0049 (0)40-88 90 100
www.toplicht.de

TOPLICHT
Notkestraße 97 · 22607 Hamburg

## GB Instructions for G/flex 655-1 - Thickened epoxy glue in cartridge

G/flex 655 is toughened epoxy that makes permanent, waterproof, structural bonds. Absorbs the stresses of expansion, contraction, shock, and vibration.

**Quick Start Guide**

1. Clean, sand with 80-grit, and dry bonding surfaces; flame treat* if desired
2. Twist off cap, dispense onto a clean mixing surface, replace cap
3. Blend epoxy thoroughly for 2 full minutes
4. Apply epoxy to bonding surfaces and lightly clamp
5. Wipe up excess uncured epoxy with a solvent
6. Allow 7-10 hours at 22°C before removing clamps. Joint can withstand high loads after 24 hours

***Flame Treating**

To enhance epoxy adhesion to plastic, especially high- and low-density polyethylene (HDPE & LDPE), flame treat the bonding surfaces. Change won't be obvious but the flame oxidizes the surface, dramatically improving adhesion

1. Wipe surface with a solvent and dry with paper towel
2. Pass a propane torch flame across bonding area, letting the yellow part of the flame touch the surface while moving flame 30 to 40 cm per second.
3. Immediately apply epoxy as described above

**Cleanup**

Remove uncured epoxy from skin with a waterless skin cleanser followed by soap and water. Scrape uncured epoxy from surfaces or use paper towels. Use a solvent to remove residue.

**GB**

use: plastics (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Polycarbonate and Hypalon), metals, glass, masonary, fibreglass, and woods

| | |
|---|---|
| working time: | 45 min. |
| gel time: | 3-4 hours |
| cure time: | 7-10 hours |
| full cure: | 24 hours |
| min. temp: | 4°C |

NOTE: Cure times are based off a 22°C ambient temperature. Cure times are faster at higher temperatures and in thicker applications.

## NO Instruksjoner for G/flex 655-1 - Fortykket epoxy-lim i patron

G/flex 655-1 er et fortykket epoxy-lim med stor strukturell styrke som sørger for permanente og vanntette bindinger. G/flex 655-1 er et meget sterkt lim som absorberer og tåler mye slag, støt og vibrasjoner.

**Bruksanvisning:**

1. Rengjør overflaten med avfettingsmiddel. Puss overflaten med sandpapir (korning 80). Hvis påkrevet kan man til slutt flammebehandle* (gjelder polyethylene) overflaten med en gassbrenner.
2. Skru av korken og press ut epoxy-blandingen i et rent blandebeger. Sett deretter korken tilbake på plass.
3. Bland epoxy-blandingen godt i ca. 2 minutter.
4. Påfør epoxy-blandingen på de klargjorte overflatene og klem forsiktig (ikke så mye at alt limet tyter bort) elementene som skal limes sammen med klemmer eller vektlodd.
5. Fjern limet som tyter ut ved hjelp av en fille og avfettingsmiddel før limet har herdet.
6. Fjern klemmene etter syv til 10 timer ved ca. 22°C. Epoxy-blandingen er fullherdet etter 24 timer.

***flammebehandling:** For å øke epoxy-blandingens festeegenskaper til plast (polyethylene: HDPE og LDPE), anbefales det å benytte flammebehandling: Overflaten vil ikke bli synlig forandret, men flammen vil oksidere overflaten og sørge for bedre vedheft.

1. Rengjør overflaten med avfettingsmiddel og tørkepapir.
2. Beveg en propanbrenner (f.eks. en tilsvarende brenner som du prepper ski med) over overflaten med en hastighet på 30-40 cm per sekund. Avstanden skal være slik at den gule delen av flammen treffer overflaten.
3. Påfør epoxy-blandingen umiddelbart etter flammebehandlingen.

**Rengjøring:**

Fjern uherdet epoxy fra hendene dine ved hjelp av en håndrens. Vask så hendene med vann og såpe. For å fjerne epoxy som ikke har herdet fra overflater benyttes en skape og/eller tørkepapir. For å fjerne øvrige epoxy-rester brukes et egnet avfettingsmiddel.

**NO**

Bruksområde: Plast (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Polycarbonate og Hypalon), metaller, glass, mur, stein, glassfiber og treverk.

| | |
|---|---|
| **Arbeidstid:** | ca. 45 minutter |
| **Størkningstid:** | ca. 3-4 timer |
| **Herdetid:** | ca. 7-10 timer |
| **Fullherdet:** | ca. 24 timer |
| **Minimum temperatur:** | 4°C |

OBS! Herdetid oppgitt over tar utgangspunkt i en romtemperatur på 22°C. Ved høyere temperatur vil herdetiden gå raskere, ved lavere temperaturer vil herdetiden ta lengre tid.

## HR G/flex 655-1 upute za ugušćeno epoksidno ljepilo u kartuši.

G/flex 655 je ugušćeni epoksid koji čini trajne, vodootporne, strukturne veze. Apsorbira naprezanja širenja, kontrakcije, šokove i vibracije.

**Vodič za brzi početak**

1. Očistiti, izbrusiti s 80P granulacijom i osušiti površine za lijepljenje; tretiranje plamenom* po želji
2. Odvrnite čep, izlijte na čistu površinu za miješanje, zamjena čepa
3. Temeljito miješajte epoksid 2 pune minute
4. Nanesite epoksid na površine za spajanje i lagano stegnite/pritisnite
5. Obrišite višak nestvrdnutog epoksida s otapalom
6. Ostaviti 7-10 sati na 22 °C prije uklanjanja stezaljki. Spoj može izdržati velika opterećenja nakon 24 sata

***Tretiranje plamenom**

Kako bi se poboljšalo epoksidno prianjanje na plastiku, osobito polietilen visoke i niske gustoće (HDPE & LDPE), tretirajte plamenom površine za spajanje. Promjena neće biti očita, ali plamen oksidira površinu, dramatično poboljšavajući adheziju.

1. Obrišite površinu otapalom i osušite papirnatim ručnikom
2. Prođite plamenom propan baklje preko područja spajanja, dopuštajući žutom dijelu plamena da dodiruje površinu brzinom od 30 do 40 cm u sekundi.
3. Odmah primijenite epoksid kako je gore opisano

**Čišćenje**

Uklonite nestvrdnuti epoksid s kože uz pomoć sredstva za čišćenje kože bez vode nakon čega slijede sapun i voda. Ostružite nestvrdnutu epoksidnu smolu s površina ili koristite papirnate ručnike. Koristite otapalo za uklanjanje ostataka.

**HR**

uporaba: plastika (HDPE, LDPE, ABS, PVC, polikarbonat i hipalon), metali, staklo, beton, stakloplastika i drvo

| | |
|---|---|
| **radno vrijeme:** | 45 min. |
| **Vrijeme do gel faze:** | 3-4 sata |
| **vrijeme sušenja:** | 7-10 sati |
| **Potpuno suho:** | 24 sata |
| **min. temperatura:** | 4°C |

NAPOMENA: Vrijeme sušenja temelji se na temperaturi okoline od 22°C. Vrijeme sušenja brže je na višim

## DK G / flex 655-1 Instruktion fortykket epoxylim i patron.

G / flex 655 er en forstærket epoxylim, der danner permanente, vandtætte strukturelle limninger. Absorberer spændingerne ved ekspansion, sammentrækning, stød og vibrationer.

**Start guide**

1. Rengør, slib med korn 80 sandpapir, sørg for tørre overflader; flammebehandle overfladen * hvis det ønskes
2. Drej hætten af, tryk ud på en ren blandingsoverflade, sæt hætten på igen
3. Bland epoxy grundigt i min. 2 minutter
4. Påfør epoxy på limningsflader og klem let.
5. Tør overskydende uhærdet epoxy op med et opløsningsmiddel.
6. Tillad 7-10 timers hærdning ved 22 ° C inden klemmer fjernes. Limningen kan modstå høje belastninger efter 24 timer.

***Flammebehandling af overfladen.**

For at forbedre epoxyvedhæftning til plastik, især høj- og lavdensitetspolyethylen (HDPE & LDPE), flamme behandles limfladerne. Ændring vil ikke være til at se med det blotte øje, men flammen oxiderer overfladen og forbedrer vedhæftningen drastisk.

1. Tør overfladen af med et opløsningsmiddel og tør med papirhåndklæde
2. Før en gasbrænderflamme hen over limningsområdet, så den gule del af flammen berører overfladen, mens du flytter flammen 30 til 40 cm i sekundet.
3. Påfør straks epoxy som beskrevet ovenfor.

**Afrensning**

Fjern uhærdet epoxy fra huden med et vandfrit hudrensemiddel efterfulgt af sæbe og vand. Skrab uhærdet epoxy fra overflader eller brug papirhåndklæder. Brug et opløsningsmiddel til at fjerne rester.

**DK**

Til brug for limning på: plast (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Polycarbonat og Hypalon), metaller, glas, murværk, glasfiber og træ.

| | |
|---|---|
| **arbejdstid:** | 45 min. |
| **geltid:** | 3-4 timer |
| **hærdetid:** | 7-10 timer |
| **fuld hærdet:** | 24 timer |
| **min. temperatur:** | 4 ° C |

BEMÆRKNINGER: Hærdetider er baseret på omgivelsestemperatur ved 22 ° C. Hærdetider er hurtigere ved højere temperaturer og i tykkere applikationer.

# G/flex 655-1

epoxy glue in cartridge

0049 (0)40-88 90 100
www.toplicht.de
TOPLICHT
Notkestraße 97 · 22607 Hamburg

**NL G/flex 655-1 Verdikte epoxylijm Cartridge Instructies.**

G/flex 655 is een verdikte epoxy die permanente, waterdichte, structurele verbindingen maakt. Absorbeert de spanningen van uitzetting, inkrimping, schokken en trillingen.

**Gebruiksaanwijzing:**

1. Reinig en schuur met P80 g de te lijmen droge oppervlakken; indien gewenst vlambehandelen*.
2. Verwijder de draaidop en breng aan op een schoon oppervlak. Plaats de dop terug.
3. Meng het epoxymengsel grondig gedurende minimaal 2 minuten
4. Breng de epoxy aan op de te verlijmen oppervlakken en klem lichtjes
5. Veeg overtollige, niet-uitgeharde epoxy weg met een oplosmiddel
6. Wacht 7-10 uur bij 22°C voordat u de klemmen verwijdert. Na 24 uur is de verbinding bestand tegen hoge belastingen.

***Vlambehandelen:**

Om de hechting van epoxy op kunststof te verbeteren (vooral op hoge- en lage-dichtheid polyethyleen HDPE & LDPE), dient u de te verlijmen oppervlakken met de vlam te behandelen. De vlam oxydeert het oppervlak en verbetert de hechting aanzienlijk.

1. Neem het oppervlak af met een oplosmiddel en droog het met een papieren doek.
2. Laat het gele deel van de vlam het oppervlak raken terwijl u de vlam 30 tot 40 cm per seconde verplaatst.
3. Breng de epoxy onmiddellijk aan, zoals hierboven beschreven.

**Schoonmaken**

Verwijder niet-uitgeharde epoxy van de huid met een huidreinigingsmiddel gevolgd door water en zeep. Schraap niet uitgeharde epoxy van oppervlakken of gebruik papieren handdoeken. Gebruik een oplosmiddel om resten te verwijderen.

**NL**

Toepassingen: **plastics** (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Polycarbonaat en Hypalon), metaal, glas, metselwerk, polyster en hout

| | |
|---|---|
| **Verwerkingstijd:** | 45 min. |
| **Gelleringstijd:** | 3-4 uur |
| **Droogtijd:** | 7-10 uur |
| **Volledige doordroging:** | 24 uur |
| **min. verw. temp:** | 4°C |

NB: droogtijden zijn gebaseerd op 22°C. Droogtijden zijn korter bij hogere temperaturen en bij meer dikker aangebrachte massa.

**EE G/flex 655-1 paksendatud epoksiidliimi juhised.**

G / flex 655 on sitke epoksiid, mis võimaldab püsivaid, veekindlaid ja struktuurseid liimühendusi. Antud liimühendus tasakaalustab paisumise, kokkutõmbumise, põrutuse ja vibratsiooni pinged.

**Lühike juhend**

1. Puhastage, lihvige liimpinnad 80-liivapaberiga ja kuivatage; soovi korral leektöötlus*
2. Keerake korgid ära, jaotage komponendid puhtale segamispinnale ning asetage korgid tagasi
3. Segage 2 minutit epoksiidi kõvendiga, veenduge täielikus segunemises
4. Kandke epoksiid liimpindadele ja kinnitage kergelt klambriga
5. Eemaldage liigne kõvastumata epoksiid lahustiga
6. Enne klambrite eemaldamist laske kõveneda 7–10 tundi temperatuuril 22 ° C. Ärge rakendage suuri koormusi enne 24 tunni möödumist

*** Leektöötlus**

Plastile, eriti kõrge ja madala tihedusega polüetüleenile (HDPE ja LDPE) nakkuvuse parandamiseks töödelge liimpindasid gaasileegiga. Pinna muutused ei ole visuaalsed, kuid leek oksüdeerib plasti pinda, parandades oluliselt haardumist

1. Pühkige pind lahustiga ja kuivatage paberrätikuga
2. Viige propaanpõleti leek üle liimimisala, lastes leegi kollasel osal pinda puudutada, liigutades samal ajal leeki 30–40 cm sekundis.
3. Kandke koheselt pinnale epoksiid nagu ülalkirjeldatud

**Puhastamine**

Eemaldage nahalt kõvastumata epoksiid veevaba nahapuhastusvahendiga, seejärel peske seebi ja veega. Kõvastumata epoksiid kraapige pindadelt või kasutage paberrätikuid. Viimase jäägi eemaldamiseks kasutage lahustit.

**EE**

Kasutamine: **plastid** (HDPE, LDPE, ABS, PVC, polükarbonaat ja Hypalon), metallid, klaas, betoon, klaaskiud ja puit

| | |
|---|---|
| **Tööaeg:** | 45 min. |
| **Geeli aeg:** | 3-4 tundi |
| **Kõvenemise aeg:** | 7-10 tundi |
| **Kõvenemise aeg:** | 7-10 tundi |
| **min. temp:** | 4 ° C |

MÄRKUS. Kõvenemisajad põhinevad ümbritseval temperatuuril 22 ° C. Kuivamisaeg on kõrem kõngematel temperatuuridel ja paksematés kihtides.

**FI G / flex 655-1 Paksunnettu epoksiliimapatruunan ohjeet.**

G / flex 655 on paksunnettu epoksi, joka muodostaa pysyviä, vedenpitäviä rakenteellisia liimauksia. Vaimentaa laajenemisen, supistumisen, iskujen ja tärinän aiheuttamat rasitukset.

**Pikaopas**

1. Puhdista, hio 80-karkeudella ja kuivilla liimapinnoilla; liekkihoito * haluttaessa
2. Kierrä korkki irti, annostele puhtaalle sekoituspinnalle ja vaihda korkki
3. Sekoita epoksia perusteellisesti 2 minuutin ajan
4. Levitä epoksi liimapinnoille ja purista kevyesti yhteen
5. Pyyhi ylimääräinen kovettumaton epoksi liuottimella pois
6. Anna liimaus olla puristuksessa 7-10 tuntia 22 ° C: ssa. liimaus kestää suuria kuormituksia 24 tunnin kuluttua

*** Liekkihoito**

Epoksi-tarttuvuuden parantamiseksi muoviin, erityisesti suur- ja matalatiheyksiseen polyeteeniin (HDPE ja LDPE), liekki käsittelee kiinnityspinnat. Liekitys ei ole pakollinen, mutta liekki hapettaa pinnan ja parantaa tarttuvuutta dramaattisesti

1. Pyyhi pinta liuottimella ja kuivaa paperipyyhkeellä
2. Ohjaa propaanipolttimen liekki sidosalueen yli ja anna liekin keltaisen osan koskettaa pintaa liikuttaen liekkiä 30-40 cm sekunnissa.
3. Levitä epoksi välittömästi yllä kuvatulla tavalla

**Putsaus**

Poista kovettumaton epoksi iholta vedettömällä ihonpuhdistusaineella, jota seuraa saippua ja vesi. Kaavi kovettumaton epoksi pinnoilta tai käytä paperipyyhkeitä. Poista jäännös liuottimella.

**FI**

käyttö: **muovit** (HDPE, LDPE, ABS, PVC, polykarbonaatti ja Hypalon), metallit, lasi, muuraus, lasikuitu ja puu

| | |
|---|---|
| **työaika:** | 45 min. |
| **geeliaika:** | 3-4 tuntia |
| **kovettumisaika:** | 7-10 tuntia |
| **täydellinen kovettuminen:** | 24 tuntia |
| **min. lämpötila:** | 4 ° C |

HUOMAUTUS: Kovetusajat perustuvat ympäristön lämpötilaan 22 ° C. Kovetusajat ovat nopeammat korkeammissa lämpötiloissa ja paksummissa kerroksissa.

**FR Notice d'utilisation de l'adhésif époxy chargé G/Flex 655-1**

Le G/Flex 655 est un époxy bi-composant, renforcé qui permet de réaliser des liaisons structurelles permanentes et étanches.
Il absorbe les contraintes de dilatation, de contraction, de choc et de vibration.

**Guide d'utilisation**

1. Nettoyer, poncer au grain 80 et sécher les surfaces de collage, traiter à la flamme si nécessaire
2. Dévisser le bouchon, distribuer sur une surface de mélange propre, remettre le bouchon
3. Mélanger soigneusement l'époxy ratio 1/1 (en poids et en volume) pendant 2 minutes complètes
4. Appliquer l'époxy sur les surfaces de collage et serrer légèrement
5. Essuyer l'excès d'époxy non durci avec un solvant
6. Prévoir 7 à 10 heures à 22 °C avant de retirer les pinces. La résistance du collage est maximum après 24heures.

**Traitement pour réparation de polyéthylène (roto moulé)**

Pour améliorer l'adhérence de l'époxy au plastique, en particulier au polyéthylène haut et basse densité (HDPE et LDPE), il faut traiter à la flamme les surfaces de collage. Le changement n'est pas évident à voir, mais la flamme oxyde la surface, ce qui améliore considérablement l'adhérence.

1. Essuyer la surface avec un solvant et la sécher avec un essuie-tout
2. Passez une flamme de chalumeau au propane sur la zone de collage, en laissant la partie jaune de la flamme toucher la surface a 30 ou 40cm tout en la déplaçant rapidement la flamme.
3. Appliquer immédiatement l'époxy après l'opération N°2

**Nettoyage**

Enlevez l'époxy non durcie de la peau avec un nettoyant cutané sans eau, puis avec de l'eau et du savon. Grattez l'époxy non durcie des surfaces ou utilisez des serviettes en papier. Utilisez un solvant pour éliminer les résidus "restants".

**FR**

utilisation : **plastiques** (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Polycarbonate et Hypalon), métaux, verre, maçonnerie, fibre de verre et bois

| | |
|---|---|
| **Temps de travail :** | 45 min. |
| **Temps de solidification :** | 3-4 heures |
| **temps de durcissement :** | 7 à 10 heures |
| **Durcissement complet :** | 24 heures |
| **temp. Min d'utilisation :** | 4 °C |

REMARQUE : Les temps de polymérisation sont basés sur une température ambiante de 22 °C. Les temps de durcissement sont plus rapides à des températures plus élevées et dans des applications plus épaisses.

# G/flex 655-1

epoxy glue in cartridge

0049 (0)40-88 90 100
www.toplicht.de
TOPLICHT
Notkestraße 97 · 22607 Hamburg

DE

**DE G/flex 655-1 Angedickter Epoxy-Kleber in der Doppelspritze Schnellanleitung**

G/flex 655 ist ein zähes Epoxy für dauerhafte, wasserfeste, strukturelle Verklebungen. Absorbiert die Belastungen durch Ausdehnung, Zusammenziehen, Schlagbelastung und Vibration.

**Schnellstart-Anleitung**

1. Die Klebeflächen reinigen, mit P80 schleifen und trocknen; Flammbehandlung* falls erforderlich (bei Plastik).
2. Verschlusskappe abdrehen und das Epoxy auf eine saubere Mischfläche ausdrücken, Verschlusskappe wieder aufdrehen.
3. Das Epoxy 2 Minuten sorgfältig mischen.
4. Das Epoxy auf die Klebeflächen geben, Teile positionieren und leicht fixieren.
5. Überschüssiges Epoxy mit Lösemittel aufwischen.
6. 7-10 Stunden bei 22°C warten, bevor die Fixierung entfernt werden kann. Die Verbindung kann nach 24 Stunden hoch belastet werden.

***Behandlung mit Gasflamme**

Um die Haftung des Epoxidharzes auf Plastik zu verbessern, speziell hochdichtes und leichtes Polyethylen (HDPE und LDPE), behandelt man die Klebeflächen mit der Propangasflamme. Man sieht die Veränderung nicht, aber die Flamme oxidiert die Oberfläche und die Haftung wird enorm verbessert.

1. Die Oberfläche mit einem Lösemittel (Alkohol) abwischen und mit Papiertuch trocknen.
2. Die Propangasflamme in einer Geschwindigkeit von 30 – 40 cm pro Sekunde über die Klebefläche bewegen, wobei der gelbe Bereich der Flamme die Oberfläche berührt.
3. Sofort das Epoxy auftragen, wie oben beschrieben.

**Hautkontakt vermeiden.** Entferne nicht ausgehärtetes Epoxy von der Haut mit einem wasserlosen Hautreiniger, gefolgt von Wasser und Seife. Überschuss mit Lösemittel entfernen. Wische nicht ausgehärtetes Epoxy mit Papiertüchern von Oberflächen. Reste können mit Lösemitteln entfernt werden.

Anwendung: Plastik (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Polycarbonat und Hypalon), Metall, Glas, Mauerwerk, GFK, und Holz.

| | |
|---|---|
| **Verarbeitungszeit:** | 45 Minuten |
| **Gelierzeit:** | 3-4 Stunden |
| **Aushärtung:** | 7-10 Std. |
| **Voll ausgehärtet:** | 24 Std. |
| **min. Arbeitstemperatur:** | 4°C |

Achtung: Aushärtungszeiten basieren auf 22 °C Umgebungstemperatur. Aushärtung ist schneller bei höheren Temperaturen und bei größeren Auftragsdicken.

GR

**GR G/flex 655-1 Thickened Epoxy Adhesives Φύσιγγα Οδηγίες Χρήσης.**

Το G/flex 655 είναι ανθεκτικό εποξειδικό που κάνει μόνιμες, αδιάβροχες, δομικές κολλήσεις.
Απορροφά τις πιέσεις της διαστολής, της συστολής, των κτυπημάτων και των κραδασμών.

**Γρήγορος Οδηγός**

1. Καθαρίστε, τρίψτε με 80 γυαλόχαρτο, στεγνώστε τις επιφάνειες συγκόλλησης, αν θέλετε χρησιμοποιήστε και φλόγιστρο.
2. Περιστρέψτε το καπάκι, διανείμετε σε μια καθαρή επιφάνεια ανάμειξης, επανατοποθετήσατε το καπάκι.
3. Αναμίξτε καλά το G/flex 655 για 2 ολόκληρα λεπτά.
4. Εφαρμόστε το G/flex 655 στις επιφάνειες συγκόλλησης και σφίξτε ελαφρά με σφιγκτήρες.
5. Σκουπίστε το περίσσευμα του μίγματος G/flex 655 με διαλυτικό.
6. Αφήστε 7-10 ώρες στους 22°C πριν αφαιρέσετε τους σφιγκτήρες. Η συγκόλληση είναι πλήρης μετά από 24 ώρες.

***Χρήση φλόγιστρου**

Για να επιτευχθεί συγκόλληση σε πλαστικά με υψηλή ή χαμηλή πυκνότητα όπως πολυαιθυλένιο (HDPE &LDPE),χρησιμοποιήστε φλόγα στις επιφάνειες. Η αλλαγή δεν θα είναι προφανής, αλλά η φλόγα οξειδώνει την επιφάνεια, βελτιώνοντας δραματικά την πρόσφυση.

1. Σκουπίστε την επιφάνεια με διαλυτικό και στεγνώστε με χαρτοπετσέτα .
2. Περάστε την φλόγα του φλόγιστρου πάνω από την επιφάνεια, που αφήστε το κίτρινο μέρος της φλόγας να αγγίξει την επιφάνεια μετακινώντας τη φλόγα 30 έως 40 εκατ.
3. Εφαρμόστε το G/flex 655 αμέσως όπως περιγράφετε πιο πάνω.

**Καθαρισμός**

Σκουπίστε το περίσσευμα του μίγματος G/flex 655 από το δέρμα με ένα καθαριστικό χωρίς νερό και κατόπιν πλυθείτε με άφθονο νερό και σαπούνι. Αφαιρέστε το υγρό περίσσευμα του μίγματος G/flex 655 από τις επιφάνειες ή χρησιμοποιήστε χαρτοπετσέτα.
Χρησιμοποιήστε διαλυτικό να αφαιρεθούν τα υπολείμματα.

Χρήση Πλαστικά (HDPE, LDPE, ABS, PVC, πολυανθρακικό και Hypalon), μέταλλα, γυαλί, τοιχοποιία, πολυεστέρα και ξυλεία.

| | |
|---|---|
| **Χρόνος επεξεργασίας:** | 45 λεπτά. |
| **Χρόνος gel:** | 3-4 ώρες. |
| **Χρόνος σκλήρυνσης:** | 7-10 ώρες |
| **Χρόνος πλήρης σκλήρυνσης:** | 24 ώρες |
| **Ελάχιστη θερμοκρασία:** | 4 βαθμοί Κελσίου. |

ΣΗΜΕΙΩΣΗ Οι χρόνοι σκλήρυνσης βασίζονται από μια περιβαλλοντική θερμοκρασία 22°C. Οι χρόνοι σκλήρυνσης είναι ταχύτεροι σε υψηλότερες θερμοκρασίες και σε παχύτερες εφαρμογές.

HU

**HU G/flex 655-1 sürített epoxi ragasztó utasítások:**

A G/flex 655 egy erősített epoxi, állandó, vízálló, szerkezeti ragasztásokhoz. Elnyeli a tágulásból, zsugorodásból, rázkódásból és vibrációból származó terheléseket.

**Gyors útmutató:**

1. Tisztítsa, majd csiszolja 80-as csiszolópapírral és szárítsa meg a ragasztandó felületeket; alkalmazzon lángot*, ha szükséges.
2. Tekerje le a kupakot, adagolja ki a kívánt mennyiséget egy tiszta, arra alkalmas edénybe/felületre, tegye vissza a kupakot.
3. Keverje az epoxit két teljes percig, alaposan.
4. Vigye fel az epoxit a ragasztandó felületekre és finoman fogassa azokat össze.
5. Törölje le a felesleges, meg nem kötött epoxit oldószerrel.
6. Hagyjon 7-10 óra kötési időt 22°C-on mielőtt eltávolítja az összefogatást. A ragasztás nagyobb terheléseket 24 óra elteltével visel el.

***Láng kezelés**

Hogy megnövelje az epoxi tapadását műanyag felületekhez, különös tekintettel a nagy-, és alacsony sűrűségű polietilénre (HDPE & LDPE), alkalmazzon láng kezelést a ragasztandó felületeken. A kezelést követő változás gyakorlatilag észrevétlen, azonban a láng oxidálja a felületet, drámaian megnövelve a tapadást.

1. Törölje le a felületet oldószerrel, aztán szárítsa meg papírtöltővel.
2. Tartson egy gázlámpát a felületekhez úgy, hogy a láng sárga része érje azokat, miközben 30-40 cm/másodperc sebességgel mozgatja az **égőfejet.**
3. Rögvest vigye fel az epoxit a fent leírt módon.

Tisztítás:
Távolítsa el a meg nem kötött epoxit bőréről egy nedves törlőkendővel, azt követően mossa meg szappannal és vízzel. Kaparja le a meg nem kötött epoxit a felületekről, vagy használjon papír törlőt. Használjon oldószert a maradványok eltávolításához.

használható: műanyagok (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Polikarbonát és Hypalon), fémek, üveg, kő, üvegszálas kompozit, fa

| | |
|---|---|
| **bedolgozási idő:** | 45 perc |
| **szilárdulás:** | 3-4 óra |
| **kötési idő:** | 7-10 óra |
| **teljes kötés:** | 24 óra |
| **min. hőmérséklet:** | 4°C |

MEGJEGYZÉS: A fent felsorolt idők 22°C hőmérsékletre vonatkoznak. A kötési idő magasabb hőmérsékleten, illetve vastag rétegben gyorsabb.

IT

**IT G/flex 655-1 Resina Epossidica addensata in cartuccia Istruzioni per l'uso**

G / flex 655 è una resina epossidica addensata che crea legami strutturali permanenti e impermeabili. Assorbe le sollecitazioni di espansione, contrazione, urti e vibrazioni.

**Guida Rapida**

1. Pulire, carteggiare con grana 80 e asciugare le superfici di incollaggio; trattare con fiamma * se lo si desidera
2. Svitare il tappo, erogare su una superficie di miscelazione pulita, rimettere il tappo
3. Miscelare accuratamente la resina epossidica e l'indurente per 2 minuti interi
4. Applicare resina epossidica alle superfici di incollaggio e serrare leggermente con morsetti.
5. Rimuovere la resina epossidica non polimerizzata in eccesso con un solvente
6. Attendere 7-10 ore a 22 ° C prima di rimuovere i morsetti. L'incollaggio può resistere a carichi elevati dopo 24 ore

***Trattamento con fiamma**

Per migliorare l'adesione della resina epossidica sulla plastica, in particolare al polietilene ad alta e bassa densità (HDPE e LDPE), trattare con fiamma le superfici di incollaggio. Il cambiamento non sarà evidente ma la fiamma ossida la superficie, migliorando notevolmente l'adesione.

1. Passare la superficie con un solvente ed asciugarla con panni carta
2. Utilizzare una fiamma al propano intorno alla area di incollaggio. Lasciare che la parte gialla della fiamma sia a contatto con la superficie muovendola su una superficie di circa 30 / 40 cm per secondo.
3. Immediatamente dopo applicare la resina epossidica come sopra descritto

**Pulizia**

Rimuovere la resina epossidica non polimerizzata dalla pelle con un detergente per la pelle senz'acqua; dopo utilizzare acqua e sapone. Raschiare la resina epossidica non polimerizzata dalle superfici o utilizzare tovaglioli di carta. Utilizzare un solvente per rimuovere i residui.

uso: Plastica (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Policarbonato e Hypalon), metalli, vetri, muratura, vetroresina e legno

| | |
|---|---|
| **Tempo di lavorazione:** | 45 min. |
| **Gel time:** | 3-4 ore |
| **Reticolazione:** | 7-10 ore |
| **Completa reticolazione:** | 24 ore |
| **Temp. min. util.:** | 4°C |

NOTA: I tempi di reticolazione sono calcolati su una temperature ambiente di 22°C. I tempi di reticolazione sono più rapidi ad alte temperature e in spessori più alti di applicazione.

# G/flex 655-1

epoxy glue in cartridge

0049 (0)40-88 90 100
www.toplicht.de

TOPLICHT
Notkestraße 97 · 22607 Hamburg

## PL G/flex 655-1 Zagęszczony klej epoksydowy w kartuszu - instrukcja

G/flex 655 to zagęszczona żywica epoksydowa, która umożliwia trwałe, wodoodporne klejenia strukturalne. Absorbuje naprężenia związane z rozszerzaniem się, kurczeniem, wstrząsami i wibracjami.

**Skrócona instrukcja obsługi**

1. Oczyścić, przeszlifuj papierem ściernym 80 i osusz klejone powierzchnie; obróbka płomieniem * w razie potrzeby
2. Odkręcić nakrętkę, wyciśnij klej na czystą powierzchnię w celu mieszania, załóż nakrętkę
3. Dokładnie mieszaj żywicę epoksydową przez 2 pełne minuty
4. Nałożyć żywicę epoksydową na klejone powierzchnie i lekko zacisnąć
5. Nadmiar nieutwardzonej żywicy epoksydowej zetrzeć rozpuszczalnikiem
6. Odczekaj 7-10 godzin w 22 ° C przed zdjęciem zacisków. Spoina wytrzymuje duże obciążenia po 24 godzinach

*** Obróbka płomieniem**

Aby zwiększyć przyczepność żywicy epoksydowej do plastiku, zwłaszcza polietylenu o dużej i małej gęstości (HDPE i LDPE), należy łączone powierzchnie poddać obróbce płomieniem. Zmiana powierzchni nie będzie widoczna, ale płomień utlenia powierzchnię, znacznie poprawiając przyczepność.

1. Przetrzyj powierzchnię rozpuszczalnikiem i osusz ręcznikiem papierowym
2. Przesuń płomień palnika propanowego ponad klejoną powierzchnią, pozwalając żółtej części płomienia dotknąć powierzchni, przesuwając płomień z szybkością 30 do 40 cm na sekundę.
3. Natychmiast nanieść żywicę epoksydową, jak opisano powyżej

**Czyszczenie**

Usuń nieutwardzoną żywicę epoksydową ze skóry bezwodnym środkiem do mycia, a następnie mydłem i wodą. Zdrap nieutwardzoną żywicę epoksydową z powierzchni lub użyj ręczników papierowych. Do usunięcia pozostałości użyj rozpuszczalnika.

PL

Zastosowanie: **tworzywa sztuczne** (HDPE, LDPE, ABS, PVC, poliwęglan i hypalon), metale, szkło, beton, laminat z włóknem szklanym oraz drewno

| | |
|---|---|
| **czas pracy:** | 45 min. |
| **czas żelowania:** | 3-4 godziny |
| **czas utwardzania:** | 7-10 godzin |
| **pełne utwardzenie:** | 24 godziny |
| **min. temperatura:** | 4 ° C |

UWAGA: Czasy utwardzania odnoszą się do temperatury otoczenia 22 ° C. Czasy utwardzania są szybsze w wyższych temperaturach i grubszych aplikacjach.

## RU G/flex 655-1 Эпоксидный клей высокой вязкости в картридже.

G/flex 655-это высокопрочная эпоксидная смола, которая создает постоянные, водонепроницаемые структурные связи. Поглощает напряжения расширения, сжатия, ударов и вибрации.

**Краткое руководство пользователя**

1. Очистите, отшлифуйте с зернистостью 80 и высушите склеиваемые поверхности; при необходимости обработайте горелкой*
2. Снимите колпачок, выдавите на чистую смесительную поверхность, закройте картридж, не допуская смешения компонентов на колпачке.
3. Тщательно смешайте эпоксидную смолу в течение полных 2 минут
4. Нанесите эпоксидную смолу на склеиваемые поверхности, слегка зажмите и зафиксируйте.
5. Протрите излишки не отверждённой эпоксидной смолы растворителем.
6. Оставьте склеиваемые детали на 7-10 часов при температуре 22°C, затем снимите зажимы. Соединение выдерживает высокие нагрузки уже через 24 часа

***Обработка горелкой**

Для повышения адгезии эпоксидной смолы к пластику, особенно к полиэтилену высокой и низкой плотности (HDPE & LDPE), обработайте пламенем связующие поверхности. Изменение не будет очевидным, но пламя окисляет поверхность, значительно улучшая адгезию

1. Протрите поверхность растворителем и высушите бумажным полотенцем
2. Проведите пламя пропановой горелки по области склеивания, позволяя желтой части пламени касаться поверхности, перемещайте пламя горелки от 30 до 40 см в секунду.
3. Немедленно нанесите эпоксидную смолу, как описано выше

**Уборка**

Удалите не отверждённую эпоксидную смолу с кожи безводным моющим средством для кожи, а затем водой с мылом. Соскоблите не отверждённую эпоксидную смолу с поверхностей или используйте бумажные полотенца. Используйте растворитель для удаления остатков.

RU

применение: **пластмассы** (ПНД, ПВД, АБС, ПВХ, поликарбонат и Гипалон), металлы, стекло, каменные плиты, стеклопластик и древесина.

| | |
|---|---|
| **время работы:** | 45 мин. |
| **время геля:** | 3-4 часа |
| **время отверждения:** | 7-10 часов |
| **полное отверждение:** | 24 часа |
| **минимальная температура:** | 4°C |

ПРИМЕЧАНИЕ: время отверждения основано на 22°C температура окружающей среды. Время отверждения сокращается при более высоких температурах и в более толстых слоях.

## ES G/Flex 655-1 Instrucciones para el uso del adhesivo epoxi-reforzado.

G/Flex 655 es un epoxi reforzado que proporciona uniones estructurales permanentes e impermeables. Absorbe el estrés provocado por la expansión, golpes, contracciones y vibraciones.

**Guía de inicio rápido**

1. Limpie a fondo, lije con grano P80 y seque las superficies a encolar; utilice soplete quemador * si así lo desea.
2. Gire la tapa, distribuya el producto sobre una superficie limpia y seca y vuelva a colocar la tapa.
3. Mezcle bien el epoxi durante 2 minutos (sin interrupción).
4. Aplique epoxi a las superficies de unión (abrazaderas por ejemplo) y sujete ligeramente.
5. Limpie el exceso de epoxi -sin curar- con un disolvente.
6. Deje transcurrir de 7 a 10 horas a 22°C antes de retirar las abrazaderas. La zona encolada puede soportar cargas elevadas después de 24 horas.

*** Tratamiento con soplete quemador**

Para mejorar la adherencia del epoxi al plástico, especialmente al polietileno de alta y baja densidad (HDPE y LDPE), trate con llama (soplete quemador) las superficies de unión. El cambio no será obvio, pero la llama oxidará la superficie, mejorando drásticamente la adherencia.

1. Limpie la superficie con un disolvente y seque con una toallita de papel limpia y seca.
2. Pase la llama del soplete (de propano) a través del área de unión, dejando que la parte amarilla de la llama toque la superficie mientras mueve la llama de 30 a 40 cm por segundo.
3. Aplique inmediatamente el adhesivo epoxi como se describe más arriba.

**Limpieza**

Elimine el epoxi aún sin curar, de la superficie, con un -limpiador cutáneo sin agua- seguido de agua y jabón. Quite el epoxi sin curar de las superficies o utilice toallitas de papel. Utilice un disolvente para eliminar los residuos.

ES

uso: **plásticos** (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Policarbonato e Hypalon), metales, vidrio, mampostería, fibra de vidrio y maderas-

| | |
|---|---|
| **tiempo de trabajo:** | 45min |
| **tiempo de gel:** | 3-4 horas |
| **tiempo de curado:** | 7-10 horas |
| **Curado total:** | 24 horas |
| **min. temperatura:** | 4°C |

NOTA: Los tiempos de curado se basan en una temperatura ambiente de 22°C. Los tiempos de curado son más rápidos a temperaturas más altas y en aplicaciones con mayor espesor.

## SE G/flex 655-1 Förtjockat Epoxilim Patron Instruktioner.

G/flex 655 är epoxi som gör permanenta, vattentäta, strukturella bindningar. Absorberar påfrestningarna av expansion, sammandragning, stötar och vibrationer.

**Snabbstartsguide**

1. Rengör, slipa med 80-korn och torka limytorna; flambehandling* om så önskas
2. Vrid av locket, dispensera på en ren blandningsyta, byt ut locket
3. Blanda epoxin noggrant i 2 minuter
4. Applicera epoxin på limytorna och kläm dem samman med ett lätt tryck.
5. Torka upp överflödig ej härdad epoxi med ett lösningsmedel
6. Låt härda 7-10 timmar vid 22°C innan du tar bort klämmorna. Fogen tål höga belastningar efter 24 timmar

***Flambehandling**

För att förbättra epoxins vidhäftningen till plast, särskilt polyeten med hög och låg densitet (HDPE & LDPE), kan man flambehandla limytorna. Förändring kommer inte att vara uppenbar men lågan oxiderar ytan, vilket dramatiskt förbättrar vidhäftningen.

1. Torka ytan med pappershandduk och lösningsmedel.
2. För en propanbrännare över limområdet och låt den gula delen av lågan vidröra ytan medan du rör lågan 30 till 40 cm per sekund.
3. Applicera omedelbart epoxi enligt beskrivningen ovan

**Rengöring**

Ta bort ej härdad epoxi från huden med en vattenfri hudrengöring följt av tvål och vatten. Avlägsna ohärdad epoxi från ytor med pappershanddukar och lösningsmedel.

SE

användning: **plast** (HDPE, LDPE, ABS, PVC, Polykarbonat och Hypalon), metaller, glas, murverk, glasfiber och träslag

| | |
|---|---|
| **arbetstid:** | 45 min. |
| **geltid:** | 3-4 timmar |
| **härdtid:** | 7-10 timmar |
| **full härdning:** | 24 timmar |
| **min. temp:** | 4°C |

OBS: Härdningstiderna baseras på en omgivningstemperaturpå22°. Härdningstiderna är snabbare vid högre temperaturer och i tjockare tillämpningar.

TR

**TR G/Flex 655-1 Kıvamlı Epoksi Yapıştırıcı Uygulama Kılavuzu**

G/flex 655 kıvamlı kalıcı, su geçirmez, yapısal güçlü epoksi bazlı bir yapıştırıcıdır. Farklı malzemelerin genleşme stresslerini, olası darbe, şokları ve vibrasyonları absorbe edici özelliktedir.

**Hızlı Kullanım Kılavuzu**

1. Yapışacak yüzeyleri 80 numara zımpara yapıp, temizleyin. Yüzeylerin kuru olduğundan emin olun. Gerekli ise *alev işlemi uygulayın.
2. İhtiyacınız kadar İki komponentide temiz bir yüzeye eşit hacimde alın.
3. Yaklaşık 2 dakika çok iyi bir şekilde karıştırın.
4. Epoksi karışımı yapıştırılacak yüzeylere sürüp, yüzeyleri birbiri ile hafifçe tutturun.
5. Fazla, taşan epoksiyi bir çözücü vasıtası ile temizleyin.
6. 22 °C 7-10 saat bekleyin. Uygulamadan 24 saat sonra yapıştırıcı tam kürleşmesini alarak, yük altında kullanılmaya hazır olacaktır.

***Alev İşlemi**

Epoksinin özellikle HDPE ve LDPE polietilen ve plastik gibi yüzeylere yapıştırmasını iyileştirmeye yönelik, yapışacak yüzeylere uygulanan bir alev işlemidir. Alevin yüzeyde gerçekleştirdiği oksidasyon yapışma mukavemetimini oldukça arttırmaktadır.

1. Yapışacak yüzeyleri bir çözücü (aseton gibi) temizleyin ve kurutun.
2. Propane bazlı bir pürvüz ile alevin sarı kısmının yapışacak yüzeylerde saniyede 30-40 cm'lik bir hızda gezdirin.
3. Epoksi yapıştırıcıyı yukarıda anlatıldığı şekilde hızlıca uygulayın.

**Temizleyin.**

Çalışırken koruyucu eldiven kullanın. Kürleşmemiş epoksi ciltten sabun ve su ile iyice yıkanarak temizlenebilir. Kürleşmemiş epoksinin yüzeylerde temizliği için önce bir bez ya da havlu peçete vasıtası ile epoksiyi iyice sistemden alın, ardından bir çözücü ile iyice temizleyin.

| | |
|---|---|
| uporaba: | plastika (HDPE, LDPE, ABS, PVC, polikarbonat i hipalon), metali, staklo, beton, stakloplastika i drvo |
| **radno vrijeme:** | 45 min. |
| **Vrijeme do gel faze:** | 3-4 sata |
| **vrijeme sušenja:** | 7-10 sati |
| **Potpuno suho:** | 24 sata |
| **min. temperatura:** | 4°C |

NAPOMENA: Vrijeme sušenja temelji se na temperaturi okoline od 22°C. Vrijeme sušenja brže je na višim