



Lučební závody a.s. Kolín  
Pražská 54, 280 02 Kolín, Česká republika  
☎ +420 321 741 546-7 ✉ [odbyt@lucebni.cz](mailto:odbyt@lucebni.cz)



ČSN EN ISO 9001:2016  
ČSN EN ISO 14001:2016

## LUKOPREN S 8280

### silikonový jednosložkový neutrální tmel

**LUKOPREN S 8280** je profesionální silikonový jednosložkový tmel s neutrálním sířujícím systémem ve formě nestékavé pasty.

Po vytlačení z obalu vulkanizuje za běžné teploty a přístupu vzdušné vlhkosti (30–80%) na pevnou silikonovou pryž.

Vulkanizace probíhá od povrchu do hmoty a její rychlost je závislá na relativní vlhkosti vzduchu (1-složkový kondenzační RTV systém).

#### Atest pro přímý styk s potravinami a pokrmy

(dle Vyhlášky MZ ČR č. 38/2001 Sb.)

Po úplném vytvrzení splňuje podmínky pro tmelení spár a spojů v přímém kontaktu s potravinami a pokrmy.

#### Základní vlastnosti

- ☐ pevnost a pružnost
- ☐ vynikající adheze k většině konstrukčních materiálů
- ☐ tepelná odolnost v širokém rozmezí teplot bez ztráty pružnosti
- ☐ odolnost vůči trvalému působení vody
- ☐ odolnost vůči povětrnostním vlivům (UV záření, ozón, oxidační působení kyslíku)
- ☐ chemická odolnost (slabé až středně silné kyseliny, zásady a sole)
- ☐ výborné elektroizolační vlastnosti
- ☐ vyšší paropropustnost než ostatní pryže

#### Výhody

- ☐ jednoduchá a rychlá aplikace - použití přímo z obalu bez předchozích úprav
- ☐ neutrální nekorozivní systém bez uvolňování tepla při vulkanizaci

#### Použití

- ☐ **v exteriéru i interiéru**
- ☐ **strojírenství**  
pružná těsnění průchodů v chladících skříních a vzduchotechnice, těsnění při výrobě horkovzdušných sušáren a udíren, těsnění spojů a švů při výrobě kontejnerů, strojů a klimatizačních

jednotek, ochrana šroubových spojů proti vnikání vody, těsnění v tvarovaných rámových profilech

#### ☐ elektrotechnika

těsnění elektrospotřebičů, kabelových koncovek, rozvodných skříní, elektroinstalace, světel a částí motorů

#### ☐ stavebnictví

těsnění dilatačních spár obvodových plášťů montovaných budov, zasklívání oken a výkladních skříní do dřevěných, plastových, hliníkových a ocelových rámců, těsnění spojovacích spár schodišřových stupňů, mezi rámy oken, dveří a zdívek, těsnění oken a dveří proti infiltraci, lepení silikonových těsnících profilů, těsnění dilatačních spár a trhlinek bazénů a jímk, lepení zrcadel, těsnění střechních konstrukcí při klempířských a pokrývačských pracích (oplechování okolo komínů, přechody střech, utěšřování okolo parapetů, průchodů okapových svodů)

#### Technické parametry tmelu

<b>Certifikace dle EN 15651 – 1</b>	<b>CE</b>
vzhled	nestékavá pasta
sířujícím systémem	neutrální, oxim
barva	<b>A:</b> transparent (33), nerez (36), stříbrná (37), černá (38), bílá-lesk (39) <b>B:</b> sv. šedá (17), šedá (25), dub (26), mahagon (27), okr (28), slonovina (29), hnědá (31), modrá (32), béžová (34), bílá-mat (40)
hustota	1,03 g/cm <sup>3</sup> (odstíny A) 1,23 g/cm <sup>3</sup> (odstíny B)
pracovní teplota	+5 až +30°C
skladovatelnost	24 měsíců

**Vulkanizační charakteristiky**

(23 ± 2°C, 50 ± 5 % RH)

doba tvorby povrchové vrstvy [min]	30
provulkanizace [mm]	
1 den	3,7
3 dny	6,5
7 dní	10

**Vlastnosti vulkanizátu**

vulkanizace 7 dní za standardních podmínek (23 ± 2°C, 50 ± 5 % RH)

po 24 – 72 hod. je dosaženo min. 90% vlastností

vzhled	pevná pryž
pevnost v tahu [MPa] (ČSN ISO 37)	1,4
tažnost [%] (ČSN ISO 37)	500
tvrdost [°ShA] (ČSN ISO 7619-1)	15 (odstíny A) 23 (odstíny B)
tepelná odolnost vulkanizátu [°C]	-50 až +200 (odstíny A) -50 až +200, krátkodobě 250 (odstíny B)

U transparentního odstínu č. 33 dochází při teplotách nad 180 °C k nevratnému zežloutnutí

**Adheze**

- **LUKOPREN S 8280** má velmi dobrou adhezi bez použití primerů k celé řadě kovů (hliník, eloxovaný hliník, ocel, nerezová ocel, zinek, olovo) a k většině jejich nátěrům, dále ke sklu, keramice, smaltu, lakovanému dřevu, dřevotříse, silikonové pryži, některým plastům (neměkčené PVC, polykarbonát, polystyren, polyuretan, akrylát, epoxid), minerálním stavebním materiálům.
- Pro zlepšení přilnavosti k některým problematickým nesavým povrchům, pro aplikace s vysokým mechanickým zatížením nebo trvale ve styku s vodou se doporučuje použít na stykové plochy spojovací přípravek. Pro nesavé podklady je určen **Lukopren Primer N** nebo **Lukopren Primer A**. Většinu poréznych silikátových podkladů (beton, omítka) je vhodné opatřit **Lukopren Primerem B 733**. Tmelení lze provádět vždy až po jejich zaschnutí. Některé speciální předúpravy povrchu podkladu rovněž zvyšují adhezi (otryskání, chemické naleptání, plazma).
- Produkt nemá adhezi na PE, PP, teflon, bitumen.

**i** Vzhledem k široké škále možných podkladů je nutné předem otestovat přilnavost tmelu na konkrétním substrátu.

**Způsob aplikace**

- Povrchy pro nanášení musí být suché, čisté, odmaštěné. Dle odolnosti podkladu lze použít isopropanol, aceton, tech. benzín, toluen, **Lukopren Odmašťovač**, pro průmyslové mytí např. methoxy nebo ethoxypropanol. Nedoporučuje se použití saponátových odmašťovacích přípravků.
- K vytlačení tmelu z kartuše s našroubovanou a případně seříznutou aplikační špičkou se používá ruční nebo vzduchová aplikační pistole.
- Při **tmelení dilatačních spár** je důležité znát namáhání a rozměr spáry, dodržet optimální poměr šířky a hloubky spáry (optimální hloubka spáry je cca jedna třetina její šířky), separovat tmel na dně spáry (PE profily a pásky), případně použít primer na hrany spáry. Tmelení je třeba provádět tak, aby hmota tmelu vyplnila celý objem spáry bez vzduchových bublinek až k hranám. Pomocí pryžové stěrky se povrch vytlačeného tmelu podle potřeby zarovná. Tmel je možné následně uhladit štětcem či prstem namočeným do mýdlové vody. Vzhledem k rychlosti tvorby povrchové vrstvy je třeba, v případě dlouhé spáry, tmelit postupně. Pro profesionální vzhled spáry je výhodné oblepit její okolí maskovací páskou a po zatmelení ji ihned odstranit.
- Při **tmelení dvou styčných hran** se dbá na rovnoměrný nános vytlačeného tmelu. Vzhledem k rychlosti vulkanizace se okamžitě přiloží druhý protikus a zafixuje se v pevné poloze. Mezi těsněnými hranami by měla být vrstva tmelu minimálně 0,5 až 1 mm. Vzniklý spoj se pečlivě prohlédne a případné nedostatky se opraví. Po dobu vulkanizace by měl být spoj v klidu. Jinak by mohlo dojít k porušení pevnosti a adheze, které se stabilizují až po úplné provulkanizaci tmelu.
- Při **plošném lepení materiálů**, kdy je jeden z nich propustný pro vodní páru, se tmel v pružích nanese na podklad a rovnoměrně se rozetře hladkou stěrkou na celou plochu. Následně se zubatou stěrkou (výška a šířka zubu 5 mm) vytvoří vrásovaná struktura. Poté se přiloží protikus, přitlačí a zatíží.

- ❑ Při **slepování dvou neparopropustných ploch** je nutné použít techniku bodového lepení. Vzdálenost jednotlivých bodů musí být upravena dle uvažované nosnosti spoje. Poté se přiloží protikus a přitlačí (zachování vzduchových mezer mezi body umožňuje přístup vlhkosti, odvětrání zplodin vulkanizace a tím plné provulkanizování tmelu. Těžší předměty je nutné mechanicky fixovat až 48 hodin.
- ❑ Při provádění tzv. **rozebíratelných spojů** (těsnění okenních rámců nebo přírub) se jedna ze stykových ploch opatří separačním nátěrem (**Lukopren Separátor** nebo **Lukopren Parafínový Separátor**), který umožní dokonalé utěsnění, avšak zabrání přilepení tmelu. Takto lze těsnit i šroubové závity, a to přímým nánosem tmelu na předem separovaný závit. Výhodou je snadná demontáž šroubových spojů. Navíc nedochází k jejich zareznutí ani při dlouhodobém uložení pod vodou.
- ❑ Pro opravy v místě poškození tmelu lze použít stejný typ tmelu.
- ❑ Předčasná manipulace může způsobit následné defekty ve funkčnosti těsnění. Trvalé zatížení se doporučuje až po 3 - 7 dnech dle podmínek vulkanizace.

## Čištění

- ❑ Nevulkanizovaný tmel se co nejdříve setře, zbytky se dočistí **Lukopren Odmašťovačem**, případně tech. benzínem, ředidly s obsahem toluenu, xyleny. Vytvrzený tmel lze odstranit pouze mechanicky.

## Omezení

- ❑ **LUKOPREN S 8280** se vzhledem k mechanismu vytvrzování vzdušnou vlhkostí směrem od povrchu do hmoty nepoužívá k tmelení hlubokých součástí (max. do 10 mm) nebo v úplně uzavřených prostorech.
- ❑ Pokud se teplota v průběhu vulkanizace přiblíží nebo přesáhne 60 °C, může dojít k rozkladu sířujícího systému tmelu, což má následně negativní vliv na jeho další funkčnost.
- ❑ V případě nižší teploty a zejména pak relativní vlhkosti vzduchu se doba potřebná na plnou vulkanizaci vrstvy materiálu prodlužuje.
- ❑ Vulkanizát nelze přetírat žádným nátěrovým systémem.
- ❑ Vulkanizát působením ropných produktů a organických rozpouštědel typu benzín, toluen nabobtnává (vratný proces).

## Balení a skladování

Standardní balení v kartuších 310 ml (všechny odstíny), tubička 25 ml (odstín 33,38,39), hadice 600 ml (odstín 33). Možnost balení do kartuší bez potisku nebo do vlastních obalů zákazníka. Na objednávku také plechovky 10 l a sudy 200 l.

Skladování 24 měsíců od data výroby v originálních obalech do +30 °C.

## Likvidace zbytků a obalů

Obal a z vulkanizované zbytky lze likvidovat společně s komunálním odpadem. Tmel se před likvidací nechá z vulkanizovat. Prázdné obaly bez zbytků lze recyklovat.

## Ochrana zdraví

Při práci se řiďte pokyny uvedenými na etiketě a bezpečnostním listu. Při práci s tmelem je doporučeno větrání. Při potřísnění pokožky tmel setřít a dále pokožku omýt mýdlem a vodou.

Pro **pomocné přípravky** Lukopren Odmašťovač, Lukopren Primer A, N a B 733, Lukopren Separátor, Lukopren Parafínový separátor je dostupný na [www.lucebni.cz](http://www.lucebni.cz) samostatný prospekt.



CE

14

Lučební závody a.s. Kolín

EN 15651 – 1

F EXT-INT

(výrobek splňuje

požadavky EN 15651 – 1)

Tento technický list obsahuje nezávazné údaje, které jsou pro zákazníka informativní. Uvedené typy aplikací nejsou zcela vyčerpávající. V případě pochybností nebo nejasností se obraťte na **Oddělení obchodně technických služeb** Lučebních závodů a.s. Kolín, ☎ 321 741 351-2, ✉ [ots@lucebni.cz](mailto:ots@lucebni.cz), [www.lucebni.cz](http://www.lucebni.cz).

Tímto vydáním pozbývají předcházející vydání platnost.

12/2018