

**Ciānakrilāta ātri cietējošā līme****Izmantošana**

- Kanalizācijas tehnika
- Blīvēšanas tehnika
- Elektroierīču un elektronisko ierīču ražošana
- EPDM blīves logos, fasādēs, vitrīnās
- Autobūve un kuģu būve
- Sadzīves iekārtu ražošana
- Plastmasu, elastomēru, gumijas apstrāde
- Ādas izstrādājumu, apavu ražošana
- Medicīniskā un stomatoloģiskā tehnika, ortopēdija
- Metāla konstrukciju uzstādīšana, ražošanas tehniskās vajadzības
- Juvelierizstrādājumu ražošana
- Optikas ražošana
- Rotāļlietu ražošana
- Reklāmas tehnika un industrija
- Izstāžu industrija

**Īpatnības**

- Fiksē
- salīmē vienā mirklī
- Ātri nodrošina funkcionālu izturību, veicot montāžas darbus
- Laba adhēzija pie dažādām virsmām
- Nesatur šķīdinātājus
- Labi izkļiedējas pa salīmējamām virsmām
- Cieta līmes šuve
- Īpaši īss sacietēšanas laiks
- Ļoti augsta izturība
- Laba noturība pret ultravioleto staru iedarbību
- Augsta aukstumizturība un karstumizturība

**Tehniskie parametri**

<b>Bāze</b>	Modificēts ciānakrilāts
<b>Stīgrība</b> Viskozimetra noteiktā "konuss – plakne" (300 s <sup>-1</sup> ) +25 °C temperatūrā	apm. 20 mPa.s
<b>Blīvums</b> saskaņā ar EN 542 +20 °C temperatūrā	apm. 1,05 g/cm <sup>3</sup>
<b>Funkcionālā izturība</b> EPDM/EPDM blīvējuma	apm. 4 s
<b>Funkcionālā izturība</b> cietais PVH / cietais PVH	apm. 8 s
<b>Līmēšana ar spraugu</b>	maks. 0,1 mm
<b>Sacietēšanas ātrums</b> +20 °C temperatūrā, 50 % rel. gaisa mitrumā	apm. 16 h
<b>Mīkstināšanās intervāls</b>	no +80 °C
<b>Darba temperatūra</b> Līme un substrāti	no +5 °C līdz +30 °C

**Vispārīga informācija**

Ciānakrilāta līmes sacietē noteiktos gaisa mitruma un materiāla mitruma apstākļos. Tas nozīmē to, ka apkārtējās vides apstākļiem, kondensātam uz salīmējamām virsmām, uzklātā līmes slāņa biezumam, saspiešanas spiedienam, virsmu raupjuma pakāpei – visiem šiem faktoriem ir izšķiroša nozīme.

Salīmējamo virsmu ķīmiskajām īpašībām – pH vērtībai, izejmateriālam, virsmu pārklājumam, korozijai un notraipījumam – arī ir ievērojama ietekme uz savienojuma ciešumu.

Piespiešanas ilgums ir ļoti atkarīgs no materiāla un līmes temperatūras.

Līmējot materiālus ar dažādu lineārās izplešanās koeficientu, kuri tiek pakļauti lielai slodzei, jāizpēta to uzvedība mainīgas temperatūras apstākļos.

Skatiet ieteikto produktu tehniskajās pasēs.





# COSMO® CA-500.110

\*\*\*COSMOPLAST 500

## Ciānakrilāta ātri cietējošā līme

Faktiski nepieciešamo ilgumu ar līmi noklātā materiāla noturēšanai atklātā veidā un saspiešanas ilgumu var noteikt tikai praksē, jo šie rādītāji ir ļoti atkarīgi no virsmu materiāla, apkārtējās vides temperatūras, uzklātās līmes daudzuma, gaisa mitruma, materiāla mitruma, līmes slāņa biezuma, piespiešanas spiediena utt. Orientējošās vērtības tiek norādītas ar drošības rezervi.

Lai nodrošinātu logu ilgstošu noturību pret lietavām, logu tehnoloģiju institūts "ift-Rosenheim" iesaka ne vien slīpos griezumus salīmēt ar ātri cietējošo līmi, bet arī profilu stūrus uz stikla aizpildīt ar neoprēna pildvielu vai hermētiķi, kuru, uzstādot logus, izmanto ārējo pārsegliņu blīvēšanai.

### Sagatavošana

Pirms lietošanas jānodrošina produkta aklimatizācija.

Līmējamām virsmām jābūt tīrām, sausām un attaukotām.

Līmējot silikona, termoplastiskā elastomēra un poliolefīna profilus, tie iepriekš jāapstrādā ar praimeru COSMO® SP-840.110. Ņemot vērā lielo līmējamo profilu materiālu daudzveidību, vispirms jāveic izmēģinājuma līmēšana.

### Līmēšana

Līmi uzklāj uz vienas no virsmām tieši no iepakojuma vai izmantojot dozatoru.

Tūlīt pēc līmes uzklāšanas savienojiet detaļas un turiet tās saspiešanas, līdz līme sasniedz nepieciešamo funkcionālo izturību.

Lai šis laiks būt īsāks un paātrinātu ciānakrilāta līmes sacietēšanu, ja līmes biezums pārsniedz 0,1 mm, izmanto paātrinātāju COSMO® SP-860.120.

### Metālu līmēšana

Alumīnija, vara, misiņa līmēšana – tikai uz iepriekš ķīmiski apstrādātām vai krāsotām virsmām; šos materiālus nevar pielīmēt ilgam laikam, ja virsmām nav veikta iepriekšēja apstrāde.

Nav iespējams sniegt universālus secinājumus par anodētu virsmu salipšanas spēju, jo tie ir tik daudzveidīgi, dažāda vecuma, kā arī dažkārt šīm līmējamām virsmām ir veikta papildu apstrāde, piemēram, ar vasku vai eļļu.

### Svarīgas piezīmes

Produktu paredzēts lietot apmācītiem darbiniekiem specializētos uzņēmumos!

Mūsu lietošanas instrukcijas, norādījumi par apstrādi, produktu raksturojums un tamlīdzīgi tehniskie parametri ir vispārīgi; tie tikai apraksta mūsu produktu īpašības to ražošanas brīdī, un nesniedz nekādas garantijas VFR Pilsoņu kodeksa 443. panta izpratnē. **Tā kā katram produktam ir savs pielietojums, bet tā pielietojuma apstākļi (apstrādes parametri, materiālu īpašības utt.) var būt pavisam dažādi, lietotājam jāveic savi produkta izmēģinājumi.** Mūsu bezmaksas rakstiskās vai mutiskās konsultācijas un veiktos izmēģinājumus nevar uzskatīt par juridiski saistošiem.

*Pievērsiet uzmanību produkta drošības pasei!*

### Notīrīšana

Svaigas, nesacietējušas līmes notīrīšanai no virsmām un instrumentiem izmantojiet tīrīšanas līdzekli COSMO® CL-300.150.

Notīrīt sacietējušu līmi var tikai mehāniski.

### Glabāšana

Oriģinālais iepakojums jāglabā cieši noslēgtā veidā +15 °C līdz +25 °C temperatūrā, nepieļaujot tiešu saules staru iedarbību. Ievērojot standarta pārvadājuma ilgumu, produktu atļauts transportēt -15 °C līdz +35 °C temperatūrā.

Glabāšanas ilgums neatvērtā oriģinālajā iepakojumā – 12 mēneši.

Optimālā glabāšanas temperatūra – no +2 °C līdz +8 °C.

Laika gaitā produkta stigrība paaugstinās, savukārt reaktivitāte pazeminās.





# COSMO® CA-500.110

\*\*\*COSMOPLAST 500

## Ciānakrilāta ātri cietējošā līme

### Piegādes forma

Polietilēna pudele, masa neto – 20 g

Polietilēna pudele, masa neto – 50 g

Polietilēna pudele, masa neto – 500 g

Cita tilpuma iepakojums – pēc pieprasījuma.

### Piederumi

COSMO® SP-810.160 – kapilārā uzlika

COSMO® SP-840.110 – praimeris poliolefīnu virsmām

COSMO® SP-860.120 – paātrinātājs ātrajām līmēm aerosola baloniņā



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.