



Kyanoakrylátové vteřinové lepidlo

Příklady použití

- Těsnicí technologie
- Elektrický a elektronický průmysl
- Těsnění EPDM při konstrukci oken, fasád, vitrín
- Konstrukce vozidel/lodí
- Výroba přístrojů pro domácnost
- Zpracování plastů/elastomerů/gumy
- Kožedělný/obuvnický průmysl
- Hračkářský průmysl
- Hodinky/šperky/optika/poháry

Speciální vlastnosti

- jistí
- lepší vteřinovou rychlostí
- Krátká doba dosažení funkční pevnosti pro montážní práce
- Dobré adhezni vlastnosti k rozdílným povrchům
- Dobrá odolnost vůči povětrnostním vlivům při použití venku
- Bez obsahu rozpouštědla
- Dobré smáčení substrátu
- tvrdý spoj
- Krátká fixační doba
- Velmi vysoká pevnost
- Dobrá stabilita při vystavení UV záření
- Viskozita při použití příjemná pro zpracování
- Vysoká odolnost vůči chladu a teple

Technické údaje

Báze	modifikované kyanoakryláty
Viskozita dle reometru kužel-deska (3 000 s ⁻¹) při +25 °C	cca 90 mPa.s
Hustota podle EN 542 při +20 °C	cca 1,05 g/cm ³
Funkční pevnost EPDM/EPDM - profilové těsnění	cca 4 s
Funkční pevnost tvrdé PVC/tvrde PVC	cca 10 s
Funkční pevnost hliník/hliník	cca 15 s
Funkční pevnost kůže	cca 2 s
Překlenutí spáry	max. 0,1 mm
Doba vytvrnutí při +20 °C, relativní vlhkosti vzduchu 50 %	cca 16 h
Oblast měkčení	od +80 °C
Teploty zpracování Lepidlo a substráty	od +5 °C do +30 °C

Všeobecné informace

CA lepidla zpravidla tvrdnou v kontaktu se vzduchem a vlhkostí materiálu. To znamená, že při tomto procesu mají rozhodující vliv podmínky prostředí, vlhkost materiálu a kondenzovaná vlhkost na lepené ploše, tloušťka vrstvy nanášeného lepidla a síla tlaku a rovněž drsnost povrchu lepených materiálů.

Na požadovanou pevnost spoje působí také rozhodujícím způsobem chemické vlastnosti lepených ploch, např. hodnota pH, kolísání surovin, potažení povrchů a rovněž koroze a kontaminace.

Doba tlaku je velmi závislá na teplotě materiálu a lepidla.

Lepené spoje materiálů s rozdílnou délkovou roztažností je třeba hodnotit s ohledem na jejich dlouhodobé chování, zejména při zatížení a použití v proměnných teplotních podmínkách.

Řiďte se prosím vždy údaji uvedenými v technickém listu příslušných doporučených výrobků.

Otevřenou dobu lepidla i potřebný čas tlaku lze přesně stanovit pouze pomocí vlastních zkoušek, protože jsou silně ovlivněny materiálem, teplotou, naneseným množstvím, vlhkostí vzduchu, vlhkostí materiálu, tloušťkou filmu lepidla, přitlačným tlakem a dalšími kritérii. K předepsaným hodnotám se zpravidla předpokládá přidání odpovídající bezpečnostní rezervy.





COSMO® CA-500.120

*** COSMOPLAST 505

Kyanoakrylátové vteřinové lepidlo

Pro docílení trvalé těsnosti proti přivalovému dešti doporučuje Institut pro technologii oken Rosenheim kromě zalepení zkoseného řezu vteřinovým lepidlem provést doplňkové přilepení rohu profilu na okenní tabuli pomocí výplňové hmoty z neoprenové pryže nebo těsnicí hmoty pro lepení zvenku ležícího těsnění zasklívacích listů používaných při stavbě oken.

Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

Povrchy lepených dílů musí být suché, odmaštěné a očištěné od prachu.

Profily z TPE, silikonu a polyolefinu se před lepením ošetří primerem COSMO® SP-840.110. Protože materiály jsou velmi rozmanité, je nutno vždy provést vlastní zkoušku.

Lepení

Lepidlo naneste jednostranně z nádoby nebo pomocí dávkovacího zařízení CA.

Bezprostředně po nanesení lepidla je třeba díly spojit a stlačit, dokud nebude dosaženo požadované funkční pevnosti.

Pro zkrácení doby tlaku nebo urychlené vytvrzení kyanoakrylátových lepidel v silnějších lepených spojích >0,10 mm se používá urychlovač COSMO® SP-860.120.

Lepení kovů

Lepení hliníku, mědi, mosazi: jen na chemicky ošetřených nebo lakovaných površích; tyto materiály nelze lepit s trvalou účinností a odolností proti stárnutí, pokud se lepené plochy předem neošetří odpovídajícím způsobem.

U eloxovaných povrchů není z důvodu jejich rozmanitosti, stárí a popř. dodatečného ošetření, jako oleje nebo vosky, možný žádný všeobecný výrok o smáčivosti nebo slepitelnosti těchto lepených ploch.

Důležitá upozornění

Výrobek mohou používat výhradně vyškolení pracovníci v odborném provozu!

Naše návody k použití, směrnice pro zpracování, údaje o výrobcích nebo službách a ostatní technické materiály jsou pouze obecnými vodítky; popisují pouze vlastnosti našich výrobků (údaje o hodnotách, zjištění hodnot v okamžiku výroby) a služeb a nepředstavují záruku ve smyslu § 443 OZ. **Z důvodu rozmanitosti účelů pro použití každého jednotlivého výrobku a příslušných zvláštních skutečností (např. parametry při zpracování, vlastnosti materiálu atd.) je povinností uživatele provést vlastní zkoušky;** naše bezplatné uživatelské a technické poradenství, a to v ústní a písemné formě i ve formě testů, je nezávazné.

Řiďte se prosím také údaji uvedenými v bezpečnostním listu!

Čištění

Čerstvé, nevytvrzené lepidlo odstraníte z povrchů a nástrojů pomocí přípravku COSMO® CL-300.150.

Čistit vytvrzené lepidlo je možné pouze mechanicky.

Skladování

Originální obal pevně uzavřený, v suchu při teplotách od +15 °C do +25 °C skladujte bez přímého ozáření sluncem.

Výrobek smí být během běžných přepravních dob vystaven teplotám od -15 °C do +35 °C.

Skladovatelnost v uzavřených originálních obalech: 9 měsíců.

Optimální skladování při teplotách +2 °C až +8 °C.

V průběhu doby skladování stoupá viskozita, snižuje se reaktivita.

Forma dodání

Láhev PE, hmotnost náplně: 20 g

Láhev PE, hmotnost náplně: 50 g

Příslušenství

COSMO® SP-810.160 – kapilára CA

COSMO® SP-840.110 – primer CA pro polyolefiny

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



COSMO® CA-500.120

*** COSMOPLAST 505

Kyanoakrylátové vteřinové lepidlo

Láhev PE, hmotnost náplně: 500 g

Další velikosti obalů na vyžádání.

COSMO® SP-860.120 – urychlovač CA v aerosolové plechovce



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de