

**COSMO® CA-500.130**

*** COSMOPLAST 515

Specjalny cyjanoakrylowy klej błyskawiczny**Przykłady zastosowania**

- Uszczelnienia EPDM w stolarnie okiennej, fasadach, witrynach
- Budowa pojazdów/statków
- Przemysł skórzany/obuwniczy
- Technika medyczna/dentystyczna, ortopedia
- Konstrukcje metalowe / zaopatrzenie techniczne przemysłu
- Technika reklamy/przemysł reklamowy
- Dodatkowe listwy w stolarnie okiennej i drzwiowej
- Zabudowa wewnętrzna przyczep/pojazdów kempingowych
- Konstrukcje wystawiennicze
- Modelarstwo / przemysł meblarski
- Błaty robocze z kamienia naturalnego
- Klejenie pokryw końcowych z PS, ABS, ASA lub SAN w profilach z twardego PCV

Właściwości szczególne

- Dobra przyczepność na różnych powierzchniach
- Bez rozpuszczalników
- Dobre pokrycie podłoża
- twarda fuga klejowa
- Wysoka odporność na promieniowanie UV
- Wysoka odporność na wysokie i niskie temperatury
- Długi czas otwarty: możliwość obróbki materiału do 180 sekund

Dane techniczne

Baza	cyjanoakrylan modyfikowany
Lepkość metodą stożek/płytką (300 s ⁻¹) w temp. +25 °C	ok. 900 mPa.s
Gęstość wg EN 542 przy +20 °C	ok. 1,05 g/cm ³
Wytrzymałość użytkowa Uszczelnienie kształtowe EPDM/EPDM	ok. 15 s
Wypełnianie szczelin	maks. 0,1 mm
Czas utwardzania przy +20 °C, wilgotność względna 50 %	ok. 16 h
Zakres uplastyczniania	od +80 °C
Nanoszona ilość przy klejeniu listew (szer. 20 mm)	ok. 1 g/mb
Nanoszona ilość przy klejeniu listew (szer. 40 mm)	ok. 2 g/mb
Temperatura obróbki Klej i substraty	od +5 °C do +30 °C

Informacje ogólne

Kleje CA twardnieją zasadniczo dzięki wilgotności powietrza i materiału. Oznacza to, że warunki otoczenia, wilgotność materiału i wilgoć kondensacyjna na powierzchni klejenia, grubość warstwy naniesionego kleju i docisk oraz chropowatość powierzchni klejonych materiałów mają na to decydujący wpływ.

Właściwości chemiczne powierzchni klejenia, np. wartość pH, wahania surowca, powłoka powierzchni oraz korozja i zanieczyszczenia mają również decydujący wpływ na oczekiwaną wytrzymałość połączenia.

Czas docisku jest wysoce zależny od temperatury materiału i kleju.

Sklejenia materiałów o różnej rozszerzalności liniowej podlegają ocenie w szczególności w przypadku długotrwałego obciążenia w zmiennym zakresie temperatur użytkowych.

Należy przestrzegać informacji znajdujących się w określonych kartach danych technicznych wspomnianych, zalecanych produktów.

Czas otwarty oraz określony wymagany czas docisku można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez własne próby, ponieważ parametry te są wysoce zależne od materiału, temperatury, naniesionej ilości, wilgotności powietrza, wilgotności materiału, grubości warstwy kleju, docisku itp. Dla wskaźników z reguły przewiduje się odpowiednie nadatki bezpieczeństwa.





COSMO® CA-500.130

*** COSMOPLAST 515

Specjalny cyjanoakrylowy klej błyskawiczny

Przygotowanie

Przed obróbką aklimatyzować produkt.

Powierzchnie klejenia zostają oczyszczone bezpośrednio przed klejeniem za pomocą COSMO® CL-300.150.

W przypadku klejenia profili silikonowych, z TPE i poliolefinów należy uprzednio nanieść na nie podkład COSMO® SP-840.110. Ze względu na różnorodność materiałową niezbędne są samodzielne próby wstępne.

Klejenie

I. Klejenie listew z twardego PCV na powierzchniach ozdobnych

Klej nanoszony jest jednostronnie bezpośrednio z butelki dozującej, z reguły na dodatkowy profil. W przeciągu czasu otwartego (ok. 3 min) profil dodatkowy mocowany jest na profilu nośnym do momentu osiągnięcia wytrzymałości termicznej, w zależności od grubości fugi klejowej: ok. 120 s.

Powierzchnie klejenia dodatkowych profili muszą przylegać płasko do profilu nośnego. W przypadku grubszych fug klejowych >0,1 mm, czas wiązania / osiągnięcia wytrzymałości termicznej znacząco się wydłuża. W celu skrócenia czasu osiągnięcia wytrzymałości termicznej, na drugą powierzchnię klejenia, na profil nośny, nanoszony jest środek COSMO® SP-860.110 z tubki z gąbką albo COSMO® SP-860.120 metodą rozpyłową. W przypadku użycia środka przyspieszającego należy zwrócić uwagę, że czas zakładania (zestknięcie się kleju ze środkiem przyspieszającym bez jednoczesnego docisku) zostaje skrócony do kilku sekund, ponieważ po zetknięciu się obu powierzchni dochodzi do nagłego utwardzenia.

II. Klejenie pokryw końcowych

W przypadku klejenia pokryw końcowych w profilach z twardego PCV, ścieg kleju nanoszony jest bezpośrednio z butelki dozującej do pustej komory profilu, a następnie w przeciągu 3 minut następuje dopasowywanie pokrywy końcowej i mocowane do osiągnięcia wytrzymałości termicznej.

Klejenie metali

Klejenie aluminium, miedzi, mosiądzu: tylko na powierzchniach wstępnie obrobionych chemicznie lub powierzchniach lakierowanych; klejenie tych materiałów bez odpowiedniej obróbki wstępnej powierzchni klejenia nie może zapewnić długotrwałej odporności na starzenie.

Ze względu na swoje zróżnicowanie, wiek i ew. obróbkę dodatkową, np. olejowanie lub woskowanie, powierzchnie anodowane nie pozwalają na wiążące stwierdzenie możliwości zwilżania lub klejenia powierzchni.

Ważne wskazówki

Produkt może być wykorzystywany wyłącznie przez przeszkolony personel w wyspecjalizowanych zakładach!

Nasze instrukcje obsługi, instrukcje obróbki, dane dotyczące produktu lub mocy oraz pozostałe treści techniczne są tylko ogólnymi instrukcjami; opisują wyłącznie właściwości naszych produktów (informacje dotyczące wartości / ustalone wartości w momencie produkcji) i wydajność, ale nie stanowią gwarancji w rozumieniu § 443 niemieckiego kodeksu cywilnego. **Z powodu różnorodności zastosowań danego produktu i określonych specjalnych warunków (np. parametry obróbki, właściwości materiału itp.), użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia własnych prób;** nasze bezpłatne doradztwo w zakresie techniki zastosowań udzielane w formie ustnej lub pisemnej oraz wyniki prób nie są wiążące.

Należy także przestrzegać informacji zawartych w kartach bezpieczeństwa!

Czyszczenie

Usuwać z powierzchni i urządzeń do obróbki świeży, jeszcze nieutwardzony klej za pomocą COSMO® CL-300.150.

Utwardzony klej można usunąć wyłącznie w sposób mechaniczny.

Przechowywanie

Szczelnie zamknięte oryginalne opakowanie, w suchych warunkach, w temperaturze od +15 °C do +25 °C, przechowywać w miejscu nienarażonym na bezpośrednie nasłonecznienie.

W transportach o standardowym czasie trwania zachowywać temperaturę od -15 °C do +35. +35 °C.





COSMO® CA-500.130

*** COSMOPLAST 515

Specjalny cyjanoakrylowy klej błyskawiczny

Trwałość przechowywania w nieotwartym oryginalnym opakowaniu: 6 miesięcy.

Optymalne warunki przechowywania: w temperaturze od +2 °C do +8 °C.

Z biegiem czasu przechowywania wzrasta lepkość, a reaktywność zmniejsza się.

Forma dostawy

Butelka PE, pojemność: 20 g

Butelka PE, pojemność: 50 g

Butelka PE, pojemność: 500 g

Inne wielkości opakowania na żądanie.

Aksesoria

COSMO® SP-810.160 – kapilara CA

COSMO® SP-840.110 – podkład CA do polioliifenów

COSMO® SP-860.110 – środek przyspieszający CA w tubce z gąbczastą końcówką

COSMO® SP-860.120 – środek przyspieszający CA w puszcze z aerozolem



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