

**COSMO® CA-500.140**

*** COSMOPLAST 516

Cyjanoakrylowy klej błyskawiczny**Przykłady zastosowania**

- Przemysł elektryczny/elektroniczny
- Uszczelnienia EPDM w stolarnie okiennej, fasadach, witrynach
- Budowa pojazdów/statków
- Produkcja sprzętu gospodarstwa domowego
- Konstrukcje metalowe / zaopatrzenie techniczne przemysłu
- Przemysł zabawkarski
- Zegarki / biżuteria / optyka / puchary

Właściwości szczególne

- Dobra przyczepność na różnych powierzchniach
- Bez rozpuszczalników
- Dobre pokrycie podłoża
- twarda fuga klejowa
- Wysoka odporność na promieniowanie UV

Dane techniczne

Baza	cyjanoakrylan modyfikowany
Lepkość metodą stożek/płytką (300 s ⁻¹) w temp. +25 °C	ok. 1 000 mPa.s
Gęstość wg EN 542 przy +20 °C	ok. 1,05 g/cm ³
Wytrzymałość użytkowa Uszczelnienie kształtowe EPDM/EPDM	ok. 20 s
Wytrzymałość użytkowa aluminium/aluminium	ok. 100 s
Wypełnianie szczelin	maks. 0,1 mm
Czas utwardzania przy +20 °C, wilgotność względna 50 %	ok. 16 h
Zakres uplastyczniania	od +80 °C
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 naddatki bezpieczeństwa.

Przygotowanie

Przed obróbką aklimatyzować produkt.

Powierzchnie łączonych elementów muszą być suche oraz wolne od pyłu i tłuszczu.

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.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.

**COSMO® CA-500.140**

*** COSMOPLAST 516

Cyjanoakrylowy klej błyskawiczny**Klejenie**

Nanieść klej jednostronnie z opakowania lub za pomocą urządzenia dozującego CA.

Bezpośrednio po naniesieniu należy połączyć elementy i dociskać je do osiągnięcia wymaganej wytrzymałości termicznej.

W celu skrócenia czasu docisku lub przyspieszenia utwardzenia kleju cyjanoakrylowego w grubszych fugach klejowych (>0,10 mm) stosuje się środek przyspieszający COSMO® SP-860.120.

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.

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: 50 g

Inne wielkości opakowania na żądanie.

Aksesoria

COSMO® SP-810.160 – kapilara CA

COSMO® SP-840.110 – podkład CA do polioliifenów

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

