



## Kyanoakrylátové vteřinové lepidlo

### Příklady použití

- Technologie odpadních vod
- Těsnicí technologie
- Konstrukce vozidel/lodí
- Zpracování plastů/elastomerů/gumy
- Kožedělný/obuvnický průmysl
- Hračkářský průmysl
- Reklamní technologie/reklamní průmysl
- Konstrukce modelů/nábytkářský průmysl
- Lepení různých gumových a plastových povrchů na savé materiály

### Speciální vlastnosti

- Dobré adhezní vlastnosti k rozdílným povrchům
- Bez obsahu rozpouštědla
- Dobré smáčení substrátu
- tvrdý spoj
- Dobrá stabilita při vystavení UV záření

### Technické údaje

<b>Báze</b>	modifikované kyanoakryláty
<b>Viskozita</b> dle reometru kužel-deska (1 000 s <sup>-1</sup> ) při +25 °C	cca 280 mPa.s
<b>Hustota</b> podle EN 542 při +20 °C	cca 1,05 g/cm <sup>3</sup>
<b>Funkční pevnost</b> EPDM/EPDM - profilové těsnění	cca 20 s
<b>Funkční pevnost</b> tvrzený PS/dřevo	cca 60 s
<b>Funkční pevnost</b> dřevo/dřevo	cca 360 s
<b>Překlenutí spáry</b>	max. 0,15 mm
<b>Doba vytvrnutí</b> při +20 °C, relativní vlhkosti vzduchu 50 %	cca 16 h
<b>Oblast měkčení</b>	od +80 °C
<b>Teploty zpracování</b> 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 zhodnotit s ohledem na jejich dlouhodobé chování, zejména při zatížení a použití v proměnných teplotních podmínkách.

Riďte 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, přítlačným tlakem a dalšími kritérii. K předepsaným hodnotám se zpravidla předpokládá přidání odpovídající bezpečnostní rezervy.

### Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

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

Industrieverband  
Klebstoffe e.V.



# COSMO® CA-500.170

\*\*\* COSMOPLAST 564

## Kyanoakrylátové vteřinové lepidlo

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: 6 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

Láhev PE, hmotnost náplně: 500 g

Další velikosti obalů na vyžádání.

### Příslušenství

COSMO® SP-810.160 – kapilára CA

COSMO® SP-840.110 – primer CA pro polyolefiny

COSMO® SP-860.120 – urychlovač CA v aerosolové plechovce

