

Sekundno lepilo s cianakrilatom

Primeri uporabe

- Tehnika o odpadnih vodah
- Tesnilna tehnika
- Električna in elektronska industrija
- EPDM-tesnila v oknih, fasadah, vitrinah
- Proizvodnja vozil / ladij
- Proizvodnja gospodinjstkih aparatov
- Obdelava umetnih mas / elastomerov / gume
- Usnjarska / čevljarska industrija
- Medicinski / Zobni tehnik, Ortopedija
- Kovinska zgradba / Tehnične potrebe industrije
- Industrija izdelave nakita
- Optična industrija
- Proizvodnja igrač
- Tehnika oglaševanja / Industrija oglaševanja
- Gradnja sejemske razstavnih prostorov

Posebne lastnosti

- zavaruje
- zlepi v sekundah
- kratka funkcionalna trdnost za montažna dela
- dobre adhezijske lastnosti za različne površine
- brez topil
- dobro mreženje substratov
- trda lepilna fuga
- kratki časi fiksiranja
- dobra UV stabilnost
- visoka odpornost na mraz in toploto

Tehnični podatki

Osnova	modificirani cianakrilati
Viskoznost po metodi Kegel-Platte (300 s ⁻¹) pri +25 °C	pribl. 20 mPa.s
Gostota po EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,05 g/cm ³
Funkcijska trdnost EPDM/EPDM - profesionalno tesnilo	pribl. 5 s
Funkcijska trdnost PVC hart/PVC hart	pribl. 9 s
Premostitev špranj	največ 0,1 mm
Čas strjevanja pri +20 °C, 50 % r. F.	pribl. 16 h
Območje omehčanja	od +80 °C
Obdelovalne temperature lepila in substratov	od +5 °C do +30 °C

Splošne informacije

CA-lepila se v osnovi strdijo z vlažnostjo zraka in materiala. To pomeni, da imajo okoljski pogoji, vlažnost materiala in kondenzata na površini lepljenja, debelina plasti lepila nanesenega lepila in pritiski tlak, pa tudi grobost površine lepljenega materiala, odločilen vpliv.

Kemija lepljenih površin, npr. pH-vrednost, nihanja surovine, premazi površine, pa tudi korozija in kontaminacija, prav tako odločilno vplivajo na želeno trdnost povezave.

Časi pritiskanja so zelo odvisni od temperature materialov in lepila.

Lepljenja materialov z različnimi dolžinskimi raztezaji se morajo, še posebej pri obremenitvi na izmenjujočih se temperaturnih področjih uporabe, ovrednotiti glede obnašanja na dolgi rok.

Prosimo upoštevajte tehnične podatkovne liste omenjenih, priporočenih izdelkov.

Odprt čas, kot tudi potreben čas za stiskanje lahko natančno določite le z lastnimi preizkusi, saj je zelo odvisen od materiala, temperature, količine nanosa, vlažnosti zraka, vlažnosti materiala, debeline filma lepila, tlaka pri stiskanju in podobnih kriterijev. Po pravilu so za orientacijske vrednosti predvideni varnostni dodatki.





COSMO® CA-500.200

***COSMOFEN CA 12

Sekundno lepilo s cianakrilatom

Da dosežete trajno tesnjenje ob močnem nalivu ift-Rosenheim priporoča, da poleg lepljenja zarez zajer s sekundnim lepilom, dodatno izvedete še lepljenje kota profila na stekleno šipo s pomočjo neoprenske gumijaste mase ali tesnilne mase za lepljenje zunanjih tesnil steklenih letev za vgradnjo oken.

Priprava

Izdelek pred uporabo aklimatizirajte.

Površine obdelovancev, ki ju je treba povezati, morajo biti očiščene, torej suhe, brez prahu in maščob.

Pri lepljenju silikonskih profilov, TPE-profilov in poliolefinov se ti predhodno obdelajo z maso za grundiranje COSMO® SP-840.110. Zaradi raznovrstnosti materialov se ne gre izogniti lastnim predhodnim preizkusom.

Lepljenje

Lepilo enostransko nanesite iz embalaže ali s pomočjo CA naprave za doziranje.

Neposredno po tem, ko ste ga nanesli, morate obdelovance stiskati dokler ni dosežena potrebna funkcionalna trdnost.

Za skrajšanje časa stiskanja ali za pospešeno strjevanje cianakrilatnih lepil v debelejših lepilnih fugah >0,10 mm se uporablja pospeševalec COSMO® SP-860.120.

Lepljenje kovin

Lepljenje aluminija, bakra, medenine; samo na predhodno kemično obdelanih ali lakiranih površinah; teh materialov brez ustrezne predhodne obdelave lepilnih površin ni možno zlepiti trajno in odporno na staranje.

Eloksirane površine zaradi njihove raznolikosti, starosti in morebitne dodatne obdelave, kot sta obdelavi z oljem ali voskom, ne dopuščajo splošno veljavne izjave o omrežitvi ali lepljenju teh površin.

Pomembni napotki

Izdelek lahko uporablja le izšolano strokovno osebje!

Naša navodila za uporabo, smernice za obdelavo, podatki o izdelku ali njegovi zmogljivosti, ter ostale tehnične navedbe so le splošne smernice; opisujejo samo kakovost naših izdelkov (navedbe vrednosti/ugotavljanje vrednosti v trenutku izdelave) in zmogljivost ter ne predstavljajo garancije v smislu § 443 BGB. **Zaradi raznolikosti namenov uporabe posameznega izdelka in posameznih posebnih okoliščin (npr. parametri obdelave, lastnosti materiala, itd.) mora uporabnik sam preizkuse opraviti sam;** naša brezplačna tehnično-uporabniška podpora v zapisani obliki in obliki preizkusov ni zavezujoče narave.

Prosimo upoštevajte varnostni podatkovni list!

Čiščenje

Sveže, nestrjeno lepilo odstranite iz površin in obdelovalnih naprav s COSMO® CL-300.150.

Čiščenje strjenega lepila je možno le mehansko.

Skladiščenje

Skladiščite v tesno zaprti originalni embalaži, na suhem, pri temperaturah od +15 °C do +25 °C in brez neposredne sončne svetlobe.

Izdelek je lahko med preostalim transportnim časom izpostavljen temperaturam od -15 °C do +35 °C.

Zmožnost skladiščenja v neodprti originalni embalaži: 12 mesecev.

Optimalno skladiščenje pri temperaturah od +2 °C do +8 °C.

Tekom skladiščenja viskoznost naraste in reaktivnost pade.

Oblika dobave

PE-steklenica, teža polnila: 20 g

Dodatna oprema

COSMO® SP-810.160 – CA-kapilara





COSMO® CA-500.200

***COSMOFEN CA 12

Sekundno lepilo s cianakrilatom

PE-steklenica, teža polnila: 50 g

PE-steklenica, teža polnila: 500 g

Ostale velikosti snopov na povpraševanje.

COSMO® SP-840.110 – CA-masa za grundiranje za poliolefine

COSMO® SP-860.120 – CA-pospeševalec v aerosoldozi



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