

**COSMO® DS-480.120**

*** COSMOPLAST 1248

A1 - Klej**Przykłady zastosowania**

- sklejanie chłonnych materiałów izolacyjnych, np. wełny mineralnej, płyt Promat, Thermax i płyt gipsowych i klejenie na podłożach chłonnych w technice przeciwpożarowej
- Przyklejanie chłonnych materiałów izolacyjnych na blachach ze stali ocynkowanej i stali szlachetnej, np. w drzwiach przeciwpożarowych
- Branża stoczniowa

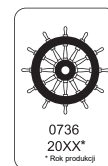
Właściwości szczególne

- Właściwości tiksotropowe, nie ocieka
- po utwardzeniu połączeń osiąga ekstremalne parametry odporności na wysokie temperatury
- niepalny

Certyfikaty / sprawozdania z badań**BG Verkehr, Dienststelle Schiffssicherheit / Ship Safety Division**

Dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym, zgodnie z modułem B

Nr dopuszczenia: 118305-03

Nanoszona ilość: maks. 467 g/m²

Badanie odporności przeciwpożarowej wg IMO FTPC oraz procedura udzielenia aprobaty dla systemu COSMO® DS-480.120 zostały przeprowadzone bez uprzedniego poddania klejonych powierzchni podkładami COSMO®.

Dane techniczne

| | |
|--|---|
| Baza | wodny roztwór krzemianu sodu z pigmentami nieorganicznymi |
| Barwa w utwardzonym stanie | ok. RAL 8004 Brązowy miedziany |
| Lepkość zgodnie z metodą pomiaru Brookfielda (07/50 min ⁻¹) przy +20 °C | ok. 25 000 mPa.s |
| Gęstość zgodnie z EN 542 przy +20 °C | ok. 1,63 g/cm ³ |
| Wartość pH zgodnie z normą EN 1245 | ok. pH 11,5 |
| Czas otwarty przy +20 °C, wilgotność względna 50 % Nanoszona ilość 150 µm-szko | ok. 1,5 min |
| Nanoszona ilość w zależności od materiału nośnego | ok. 150 - 300 g/m ² |
| Docisk | 0,2 - 0,4 N/mm ² |
| Odporność na wysokie temperatury | do +800 °C |
| Temperatury obróbki Klej i substraty | od +8 °C do +30 °C |

Wskazówki dotyczące obróbki

Przed obróbką aklimatyzować produkt.

Przed obróbką wymieszać klej do uzyskania jednolitej masy.

Podczas przechowywania w kartuszach lub butelkach na powierzchni powstaje przejrzysta warstwa. Nie jest ona przeznaczona do wykorzystania.

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

Ścieg kleju nanoszony jest równomiernie na jedną z powierzchni łączonych za pomocą szpachli ząbkowanej.

Jedno z podłoży materiałowych musi być chłonne.

W przypadku podłoży metalowych z reguły wystarczające jest jednostronne nanoszenie kleju na metalową powierzchnię.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.

**COSMO® DS-480.120**

*** COSMOPLAST 1248

A1 - Klej

Obrabiane elementy muszą zostać połączone w ramach czasu otwartego.

Po połączeniu części są utrwalane/ściskane do osiągnięcia wytrzymałości termicznej.

Klej można wyłaczają na zimno lub na ciepło.

Nadmiar kleju usuwać przed utwardzeniem.

Należy pamiętać, że świeże kleje przy dłuższym okresie oddziaływania mogą powodować korozję niezabezpieczonych powierzchni metalowych. Po stwardnieniu klejów do tej pory nie stwierdzono występowania objawów korozji, które mogłyby być związane z oddziaływaniem klejów w stanie utwardzonym.

Podane w tym miejscu parametry czasu można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez własne próby, ponieważ są one 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.

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

Do czyszczenia urządzeń roboczych z pozostałości nieutwardzonego kleju należy użyć wody.

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 -30 °C do +35 °C.

Możliwość przechowywania w nieotwartym oryginalnym opakowaniu: 12 miesięcy.

Forma dostawy

13,2 l, wiaderko z polipropylenu, pojemność: 15 kg.

Inne wielkości opakowania na żądanie.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 HaigerTel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de