

Vienkomponenčiai MS klijai

Naudojimo sritys

- Klijavimas ir hermetizavimas automobilių ir automobilinių furgonų gamyboje
- Klijiniai sujungimai atliekant montavimo darbus.
- Grindjuosčių, laminato ir kabelių kanalų klojimas
- Veidrodžių klijavimas laikantis techninių stiklo gamintojų asociacijos taisyklių nr. 11, aktuali versija
- Laiptų gamyba ir statybos darbai
- Fasado (kasetinių) sumuštinio tipo elementų klijavimas
- Stiklų įklijavimas baldų ir vitrinų gamyboje
- Saulės energijos ir vėjo energijos įrenginiai
- Lentelių fiksavimas
- Pramoninės įrangos prietaisų gamyba
- Įvairios pramonės šakos

Ypatingos savybės

- itin žema emisija*;
- elastinė klijų siūlė
- be tirpiklių;
- Galima naudoti kitoje veidrodžių pusėje pagal DIN EN 1036
- suderinamumas su gamtiniu statybiniu akmeniu;
- neputoja;
- mažas suslūgimo laipsnis;
- gera adhezija su įvairiais paviršiais;
- lengvai poliruojamas;
- itin patvarios klijų siūlės;
- gebėjimas kompensuoti skirtingų medžiagų plėtimąsi;
- geras atsparumas atmosferos poveikiui naudojant išorėje;
- geras atsparumas ultravioletui;
- galimybė padengti pakartotinai taikant įvairias lakinių dažų sistemas.
- paviršius vėliau galima padengti miltelinu būdu

Sertifikatai / bandymų protokolai

ISEGA, Aschaffenburg

Gali būti naudojami maisto pramonės įmonėse, pavyzdžiui, suklijuoti sienas ir grindis maisto perdirbimo ir maisto apdorojimo įmonėse.

Tinkamumo deklaracija Nr.: 57080 U 22



ILAK, Institut für Lackprüfung

Bandymai druskos rūko kameroje pagal DIN EN ISO 9227

Bandymų protokolo nr. 9-5-18/2

GEV

*Pagal GEV kriterijus priklauso EMICODE normatyvo klasei EC1^{PLUS}

Licencinis numeris: 5020



Lakųjų organinių junginių emisijos klasė Prancūzijoje: A+

Techniniai duomenys

Pagrindas	Vienkomponentis drėgmę surišantis silano terminuotas polimeras
Spalva kietoje būsenoje	balta
Tankis pagal EN 542, esant +20 °C	maždaug 1,54 g/cm ³
Kietumas pagal Šorą pagal DIN 53505	maždaug 55 pagal Šorą A
Klampumas pagal klampomačį „plokštuma-plokštuma“ (2 s ⁻¹), esant +25 °C	maždaug 600 000 mPa.s





Vienkomponenčiai MS klijai

Santykinis pailgėjimas pagal DIN 53504	maždaug 350 %
Plėvelės susidarymo laikas – be papildomo drėkinimo esant +20 °C, 50 % santykiniam drėgnumui, užtepamas kiekis 500 µ – PE/ PVC	maždaug 12 min**
Kietėjimo laikas esant +20 °C, 50 % santykiniam drėgnumui	maždaug 4 mm per 24 val.
Kietėjimo laikas esant +20 °C, 50 % sant. drėgn. iki bus pasiektas maksimalus tvirtumas	maždaug 7 paros
Temperatūros diapazonas	nuo -40 °C iki +100 °C
Tolesnis miltelinis dažymas pasiekus galutinį stiprumą	20 min/iki +180 °C
Taikymo temperatūra Klijai ir substratai	nuo +5 °C iki +30 °C
Atsparumas tempimui ir poslinkiui pagal DIN EN 1465, aliuminis/aliuminis, siūlė 0,2 mm, esant +20 °C	ca. 3,1 N/mm ²

**Plėvelės susidarymo laikas po paruošimo keičiasi maždaug iš 8 min. saugojimo laiku į maždaug 20 min.

Bendra informacija

esant padidėjusiam oro drėgnumui arba sudrėkinus klijus, vandeniu plėvelės susiformavimo laikas žymiai sutrumpėja.

Lakiniai dažai ant suklijuotų detalių turi būti tepami tik visiškai sukietėjus klijams; užtepus lakinių dažų per anksti, negalima atmesti tikimybės, kad bus išpūstas lakas.

Skirtingo linijinio išsiplėtimo koeficiento medžiagų klijinius sujungimus, ypač veikiamus apkrovos, būtina iširti, kaip jie reaguoja į nepastovią temperatūrą.

Plėvelės susidarymo laikas, sujungimo laikas, taip pat būtinas laikas išlaikyti suspaudus ir tolesnio apdorojimo laikas gali būti tiksliai nustatyti tik asmeniškai išbandžius, nes šie parametrai priklauso nuo medžiagos specifikacijos, temperatūros, užtepamo kiekio, oro drėgmės, medžiagos drėgmės, klijų sluoksnio storio, suspaudimo slėgio ir kitų faktorių. Papildomai prie nurodytų orientacinių reikšmių vartotojas turi numatyti atitinkamas patikimumo atsargas.

Paruošimas

Prieš naudojant būtina produkto aklimatizacija.

Klijuojami paviršiai turi būti švarūs, sausi ir nuriebalinti.

Atsižvelgiant į paviršiaus medžiagą, būtina patikrinti, ar galima pagerinti klijavimo rezultatus paviršių šlifuojant arba gruntuojant.

Poliolefinai (tarp jų polietilenas, polipropilenas) negali būti klijuojami iš anksto neparengus paviršių (pavyzdžiui, panaudojant plazminį arba vainikinį išlydį). Prieš klijuojant ant kietų polistireninių paviršių, primygtinai rekomenduojama naudoti gruntą.

Prieš klijuodami PVC, ABS plastikus, PET, poliesteris arba poliamidas GRP, polikarbonatą ir miltelinu būdu dažytus paviršius, klijuojamą paviršių būtinai padenkite COSMO® CL-310.110 aktyvatoriumi.

Prieš klijuodami betoną, akytą betoną, smiltainį ir plytas, klijuojamą paviršių būtinai padenkite COSMO® CL-310.110 aktyvatoriumi, tepdami jį teptuku (iki 50 ml/m²).

Klijavimas

Klijai tepami voleliu ant vienos iš klijuojamų detalių.

Norint, kad viena su kita klijuojamos nehigroskopinės medžiagos visiškai sukietėtų (medžiagos drėgmė < 8 %), būtina ant užteptų klijų papildomai plonu sluoksniu užpurkšti vandens iš purkštuvo.

Detales vieną su kita būtina sujungti kol formuojasi plėvelė.

Sujungus detalės fiksuojamos/spaudžiamos viena prie kitos iki bus pasiektas reikiamas funkcinis atsparumas.

Klijų perteklių reikia pašalinti, kol nesukietėjo.





Vienkomponenčiai MS klijai

Metalo klijavimas

Bendros išvados apie anoduotų paviršių drėkinimą arba klijavimą neįmanomos dėl jų įvairovės, amžiaus, o kai kuriais atvejais dėl papildomo šių paviršių padengimo tepalu arba vašku.

Atsižvelgdami į tai, kad gali būti sunkumų nustatant aliuminio paviršių savybes ir pačios medžiagos kokybę, primygtinai rekomenduojame kreiptis į tiekėją išsamios informacijos, kad prieš suklijuojant būtų imtasi optimalių priemonių paruošti paviršius; būtina atlikti pakankamai tinkamumo bandymų.

Gaminant ir apdorojant aukštos kokybės plieną dažnai naudojamos pagalbinės priemonės, tokios, kaip vaškas, alyva ir kitos medžiagos, kurios dažniausiai negali būti pašalintos tiesiog nuvalant panaudojus ploviklius; šiuo atveju nustatyta, kad po valymo panaudojant tirpiklius daug geresnį suklijavimo rezultatą duoda šlifavimas, o dar geresnį – paviršiaus apdorojimas smėliarove po to jį pakartotinai nuvalant.

Klijuojant metalus su higroskopinėmis medžiagomis (pvz., su mediena, statybinėmis medžiagomis ir t. t.), drėgmė gali prasiskverbti per higroskopinę medžiagą ir klijų siūlę iki metalo paviršiaus ir sukelti korozinį metalo apgadinimą, todėl turi būti užtikrinta tinkama klijuojamo metalo paviršiaus apsauga nuo antikorozijos (pvz., miltelinio būdu dažais padengtas paviršius)!

Cinkuotos medžiagos būtinai turi būti apsaugotos nuo ilgalaikio drėgmės poveikio, nes gali susidaryti „baltosios rūdys“. Todėl būtina pasirūpinti, kad drėgmė nepatektų tarp klijų sluoksnio ir klijuojamųjų paviršių.

Miltelinės dangos, turinčios tetrafluoretileno polimerų, negali būti patikimai suklijuotos iš anksto neparengus paviršiaus (pavyzdžiui, panaudojant plazminę technologiją).

Svarbios pastabos

Produktas skirtas naudoti apmokytam personalui specializuotose įmonėse!

Klijuojant veidrodžius, būtina laikytis aktualios techninių stiklo gamintojų asociacijos taisyklių nr. 11 versijos nurodymų. Apie tai žr. mūsų techninę informaciją „Veidrodžių kljavimas“.

Klijuodami PVC perskaitykite mūsų techninę informaciją apie COSMO® HD produktų grupės PVC kljavimo STP/MS kljais patikrą ir analizę.

Mūsų naudojimo instrukcija, apdorojimo nurodymai, produktų charakteristikos ir kiti techniniai duomenys yra bendro pobūdžio; jie aprašo tik mūsų produktų savybes jų gamybos metu ir nesuteikia jokių garantijų, nurodytų VFR civilinio kodekso 443 paragrafe.

Atsižvelgiant į tai, kad kiekvienas produktas turi savo paskirtį, o jo naudojimo sąlygos (apdorojimo parametrai, medžiagų savybės ir t. t.) gali būti pačios įvairiausios, vartotojas pats turi atlikti produkto bandymus. Mūsų nemokamos konsultacijos raštu arba žodžiu ir atlikti tyrimai negali būti vertinami kaip juridiniai įsipareigojimai.

Atkreipkite dėmesį į produkto saugos pasą!

Valymas

Sausiems, nesukietėjusiems kljams pašalinti nuo paviršių ir instrumento naudokite valiklį COSMO® CL300.150.

Pašalinti sukietėjusius kljus galima tik mechaniškai.

Saugojimas

Originalią pakuotę reikia saugoti sandariai uždarytą esant +15 °C iki +25 °C, saugant nuo tiesioginių saulės spindulių.

Laikantis standartinių transportavimo terminų, leidžiama vežti produktą esant temperatūrai -30 °C iki +35 °C.

Saugojimo laikas neatidarytoje originalioje pakuotėje: 18 mėnesių.

Tiekimo forma

Polietileninė eurokasetė 310 ml, neto masė: 470 g

Aliumininis/rankovinis polipropileno paketas 600 ml, neto masė: 910 g

Kitos talpos tara pagal poreikį.

