



Vienkomponenta MS līme

Izmantošana

- Līmēšana un hermetizācija autobūvē un autofurgonu ražošanā
- Līmētu savienojumu veidošana montāžas darbos
- Grīdlīstu, lamināta un kabeļu kanālu uzstādīšana
- Spoguļu līmēšana atbilstoši Stikla ražotāju asociācijas tehniskajiem noteikumiem Nr. 11, jaunākajā redakcijā
- Kāpņu izgatavošana un būvdarbi
- Fasādes "sendviča" tipa elementu salīmēšana
- Stiklu ielīmēšana, ražojot mēbeles uz izgatavojot vitrīnas
- Saules enerģijas iekārtas un vēja enerģijas iekārtas
- Plāksnīšu stiprināšana
- Aparātbūve un rūpniecisko iekārtu ražošana.
- Dažādas rūpniecības nozares

Īpatnības

- Ļoti maza emisija*
- Elastīga līmes šuve
- Nesatur šķīdinātājus
- Saderīgs ar spoguļu aizmuguri saskaņā ar DIN EN 1036
- Saderīgs ar dabīgu celtniecības akmeni
- Neputo
- Maza rukuma pakāpe
- Laba adhēzija pie dažādām virsmām
- Laba pulējamība
- Augsta līmes šuvju izturība
- Spēja kompensēt dažādu materiālu izplešanos
- Laba noturība pret laika apstākļu iedarbību, izmantojot āra apstākļos.
- Laba noturība pret ultravioleto staru iedarbību
- Iespējama atkārtota uzklāšana, izmantojot dažādas laku un krāsu sistēmas.
- Pieļaujama turpmāka pulverveida pārklājumu uzklāšana

Pārbaužu sertifikāti / protokoli

ISEGA, Aschaffenburg

Atļauts izmantot pārtikas ražošanas uzņēmumos, piemēram, sienu un grīdu līmēšanai uzņēmumos, kuros pārstrādā vai apstrādā pārtiku.

Atbilstības deklarācija Nr. 57080 U 22



ILAK, Institut für Lackprüfung

Pārbaudes sāls kamerā atbilstoši DIN EN ISO 9227

Pārbaudes protokols Nr. 9-5-18/2

GEV

*atbilstoši GEV kritērijiem pieder normatīva EMICODE EC1^{PLUS} klasei

Licences numurs: 5020



Gaistošo organisko savienojumu emisija pēc Francijas klasifikācijas – A+

Tehniskie parametri

Bāze	Vienkomponenta mitrumu saistošs silānu terminēts polimērs
Krāsa sacietējušā stāvoklī	balta
Blīvums atbilstoši EN 542, +20 °C temperatūrā	apm. 1,54 g/cm ³
Šora cietība atbilstoši DIN 53505	apm. 55 Šora A



Industrieverband
Klebstoffe e.V.





Vienkomponenta MS līme

Stigrība Stigrība	Viskozimetra noteiktā "plakne – plakne" (2 s ⁻¹) +25 °C temperatūrā	apm. 600 000 mPa.s
Relatīvais pagarinājums	atbilstoši DIN 53504	apm. 350 %
Plēvītes izveidošanās ātrums, nepievienojot ūdeni,	pie +20 °C, 50 % rel. gaisa mitruma; uzklājama daudzums 500 μm – PE/PVC,	apm. 12 min**
Sacietēšanas ātrums	+20 °C temperatūrā, 50 % rel. gaisa mitrumā	apm. 4 mm/ 24 h
Sacietēšanas laiks	+20 °C, 50 % rel. gaisa mitrums līdz sasniegta galīgā stiprība	apm. 7 diennaktis
Temperatūras diapazons		no -40 °C līdz +100 °C
Papildu pulvera pārklājums	pēc galīgās izturības sasniegšanas	20 min/līdz +180 °C
Darba temperatūra	Līme un substrāti	no +5 °C līdz +30 °C
Izturības robeža stiepjot vai bīdot	atbilstoši DIN EN 1465, alumīnijs / alumīnijs, šuve 0,2 mm, +20 °C temperatūrā	ca. 3,1 N/mm ²

**Plēvītes izveidošanās ātrums pēc pagatavošanas mainās apm. 8 min glabāšanas laikā līdz apm. 20 min.

Vispārīga informācija

Paaugstinoties gaisa mitrumam vai apsmidzinot līmi ar ūdeni, plēvīte izveidojas ievērojami drīzāk.

Lakas vai krāsas pārklājumu uz salīmētajām detaļām drīkst uzklāt tikai pēc līmes pilnīgas sacietēšanas; ja laka vai krāsa uzklāta pārāk drīz, nevar izslēgt iespēju, ka laka uzpūtiesies.

Līmējot materiālus ar dažādu lineārās izplešanās koeficientu, kuri tiek pakļauti lielai slodzei, jāizpēta to uzvedība mainīgas temperatūras apstākļos.

Plēvītes izveidošanās laiku, savienošanās ilgumu, kā arī nepieciešamo saspiešanas ilgumu, kā arī pēcspiešanas laiku precīzi var noteikt, tikai veicot savus izmēģinājumus, jo šie parametri ir ļoti atkarīgi no materiāla specifikas, temperatūras, uzklātā daudzuma, gaisa mitruma, materiāla mitruma, līmes slāņa biezuma, piespiešanas spiediena un tamlīdzīgiem faktoriem. Papildus norādītajām orientējošām vērtībām lietotājam jāparedz atbilstoša drošības rezerve.

Sagatavošana

Pirms lietošanas jānodrošina produkta aklimatizācija.

Līmējamām virsmām jābūt tīrām, sausām un attaukotām.

Atkarībā no materiāla virsmas jāpārbauda, vai līmēšanas rezultātu var uzlabot, veicot slīpēšanu vai gruntēšanu.

Poliolefīnus (t.sk. PE, PP) nevar līmēt, neveicot iepriekšējo virsmas sagatavošanu (piemēram, izmantojot plazmas vai koronālo izlādi). Līmējot uz cietām polistirola virsmām, stingri iesakām veikt gruntēšanu.

Pirms PVH, ABS plastikāta, polikarbonātu, PET, stiklplastu uz poliētera vai poliamīda bāzes un virsmu ar pulverveida pārklājumu līmēšanas līmējamās virsmas obligāti jāierīvē ar aktivatoru COSMO® CL-310.110.

Pirms betona, gāzbetona, smilšakmens un ķieģeļu līmēšanas līmējamās virsmas obligāti jāapstrādā ar aktivatoru COSMO® CL-310.110, to uzklājot ar otu.

Līmēšana

Līmi uzklāj uz savienojamām detaļām vienā pusē, veidojot valnīti.

Līmējot kopā nehigroskopiskus materiālus (materiāla mitrums <8 %), papildus uz uzklātās līmes ar pulverizatoru smalki jāuzsmidzina ūdens, tādējādi nodrošinot pilnīgu sacietēšanu.

Detaļas jāsavieno savā starpā līdz brīdim, kad izveidojas plēvīte.

Pēc savienošanas detaļas fiksē / saspiež, līdz iegūta nepieciešamā funkcionālā izturība.

Liekā līme jānotīra, pirms tā sacietējusi.





Vienkomponenta MS līme

Metālu līmēšana

Nav iespējams sniegt universālus secinājumus par anodētu virsmu salipšanas spēju, jo tie ir tik daudzveidīgi, dažāda vecuma, kā arī dažkārt šīm līmējamām virsmām ir veikta papildu apstrāde, piemēram, ar vasku vai eļļu.

Ņemot vērā grūtības noteikt alumīnija virsmu īpašības un paša materiāla īpašības, stingri iesakām lūgt piegādātājam izsmeļošu informāciju, lai pirms līmēšanas veiktu nepieciešamās darbības virsmu sagatavošanai; pietiekamā apmērā jāveic atbilstības pārbaudes.

Izgatavojot un apstrādājot kvalitatīvu tēraudu, bieži izmanto palīglīdzekļus, piemēram, vaskus, eļļas un tamlīdzīgus materiālus, kurus nevar notīrīt ar mazgāšanas līdzekļiem; šajā gadījumā, izrādās, ka līmēšanas rezultāts ievērojami uzlabojas, ja pēc virsmu notīrīšanas ar šķīdinātāju, tās noslīpē, un rezultāts ir vēl labāks, ja virsmu apstrādā ar smilšu strūklu, pēc tam veicot atkārtotu apstrādi.

Līmējot metālus ar higroskopiskiem materiāliem, piemēram, koku, būvmateriāliem utt.), mitrums var migrēt caur higroskopisko materiālu un līmes šuvi uz metāla virsmu, un izraisīt uz tās korozijas bojājumus; šī iemesla dēļ līmējamai metāla virsmai nepieciešama atbilstoša aizsardzība pret koroziju (piemēram, lakas vai krāsas slānis, pulverveida pārklājums)!

Cinkotiem materiāliem obligāti jābūt pasargātiem no ilgstošas mitruma iedarbības, jo pastāv risks izveidoties "baltajai rūsai". Tādēļ jāraugās, lai mitrums nenokļūst starp līmes slāni un līmētajām virsmām.

Pulverveida pārklājumu, kura sastāvā ir PTFE, nevar droši salīmēt, neveicot virsmu iepriekšēju sagatavošanu (piemēram, izmantojot plazmas tehnoloģiju).

Svarīgas piezīmes

Produktu paredzēts lietot apmācītiem darbiniekiem specializētos uzņēmumos!

Līmējot spoguļus, noteikti jāņem vērā Stikla ražotāju asociācijas tehnisko noteikumu Nr. 11 prasības jaunākajā redakcijā. Skat. mūsu tehnisko informāciju "Spoguļu līmēšana".

Par PVC līmēšanu skatiet mūsu tehnisko informāciju, kas attiecas uz testēšanu un novērtēšanu PVC līmējumiem ar COSMO® HD produktu klāsta STP/MS līmvielām.

Mūsu lietošanas instrukcijas, norādījumi par apstrādi, produktu raksturojums un tamlīdzīgi tehniskie parametri ir vispārīgi; tie tikai apraksta mūsu produktu īpašības to ražošanas brīdī, un nesniedz nekādas garantijas VFR Pilsoņu kodeksa 443. panta izpratnē. **Tā kā katram produktam ir savs pielietojums, bet tā pielietojuma apstākļi (apstrādes parametri, materiālu īpašības utt.) var būt pavisam dažādi, lietotājam jāveic savi produkta izmēģinājumi.** Mūsu bezmaksas rakstiskās vai mutiskās konsultācijas un veiktos izmēģinājumus nevar uzskatīt par juridiski saistošiem.

Pievērsiet uzmanību produkta drošības pasei!

Notīrīšana

Svaigas, nesacietējušas līmes notīrīšanai no virsmām un instrumentiem izmantojiet tīrīšanas līdzekli COSMO® CL-300.150.

Notīrīt sacietējušu līmi var tikai mehāniski.

Glabāšana

Oriģinālajam iepakojumam glabājot jābūt cieši noslēgtam, temperatūrai +15 °C līdz +25 °C, nav pieļaujama tiešu saules staru iedarbība.

Ievērojot standarta pārvadājuma ilgumu, produktu atļauts transportēt temperatūrā -30 °C līdz +35 °C.

Glabāšanas ilgums neatvērtā oriģinālajā iepakojumā – 18 mēneši.

Piegādes forma

PA eirokasetne 310 ml, masa neto – 470 g

Alumīnija /PP maisiņš ar rokturiem, 600 ml, masa neto – 910 g

Cita tilpuma iepakojums – pēc pieprasījuma.

