



1-zložkové MS-lepidlo

Príklady použitia

- Lepiace a tesniace aplikácie vo výrobe vozidiel a nadstavieb vozidiel
- Montážne lepené spoje.
- Podlahové lišty, ukladanie laminátu a káblové kanály
- Lepenie zrkadiel podľa technických noriem sklenárstva č. 11, aktuálne vydanie
- Výstavba schodísk a stavebníctvo
- Lepenie fasád (kazetové) sendvičové prvky
- Lepenie skla pri výrobe nábytku a vitrín
- Solárne a veterné zariadenia
- Upevňovanie štítkov
- Výroba strojov a zariadení
- Rôzne priemyselné oblasti

Zvláštne vlastnosti

- veľmi nízke emisie*
- elastická lepiaca škára
- neobsahuje rozpúšťadlá
- kompatibilné so zadnými stranami zrkadiel podľa normy DIN EN 1036
- kompatibilné s prírodným kameňom
- nepenivé
- nízka miera zrážania
- dobré adhézne vlastnosti pre rôzne povrchové plochy
- dobrá možnosť vyhladenia
- vysoká pevnosť lepiacich škár
- kompenzuje rozťažnosť rôznych materiálov
- dobrá odolnosť voči poveternostným vplyvom vo vonkajšej oblasti
- dobrá UV stabilita
- možnosť prelakovania množstvom farebných systémov
- možnosť dodatočného opráškovania

Certifikáty/skúšobné protokoly

ISEGA, Aschaffenburg

môže sa používať na miestach nachádzajúcich sa v blízkosti potravín, napr. na lepenie stenových a podlahových častí v potravinárskych a spracovateľských podnikoch

Vyhlasenie o bezchybnosti č.: 57080 U 22



ILAK, Institut für Lackprüfung

kontrola soľnej hmly podľa normy DIN EN ISO 9227

Skúšobný protokol č.: 9-5-18/2

GEV

*odstupňované podľa kritérií GEV do triedy EMICODE EC1^{PLUS}

Číslo licencie: 5020



Francúzske VOC emisie triedy A+

Technické údaje

Základ	1-zložkový polymér spájajúci vlhkosť a odbúravajúci silán
Farba vo vytvrdnutom stave	biela
Hustota podľa EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,54 g/cm ³
Shore-tvrdosť podľa DIN 53505	pribl. 55 Shore A



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



1-zložkové MS-lepidlo

Viskozita podľa metódy platňa–platňa (2 s ⁻¹) pri +25 °C	pribl. 600 000 mPa.s
Pomerné predĺženie pri pretrhnutí podľa DIN 53504	pribl. 350 %
Čas vytvorenia povlaku – schnutia pri +20 °C, 50 % r. v., množstvo nánosu 500 µm PE/PVC	pribl. 12 min.**
Rýchlosť vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % r. v.	pribl. 4 mm v 24 h
Doba vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % rel. vlh. až po dosiahnutie konečnej pevnosti	pribl. 7 d
Teplotný rozsah použitia	od -40 °C do +100 °C
Dodatočné práškové lakovanie po dosiahnutí konečnej pevnosti	20 min/do +180 °C
Teploty pri spracovaní Lepidlo a substráty	od +5 °C do +30 °C
Pevnosť v ťahu podľa DIN EN 1465, AI/AI, 0,2 mm škára, pri +20 °C	ca. 3,1 N/mm ²

**Čas vytvorenia povlaku sa zmení po produkcii z pribl. 8 min. v priebehu skladovania na pribl. 20 min.

Všeobecné informácie

Pri zvýšenej vlhkosti vzduchu alebo po postriekaní lepidla vodou je čas vytvorenia povlaku významne kratší.

Zlepené obrobky sa smú prelakovať až po úplnom pretvrdnutí lepidla; pri predčasnom lakovaní sa nedá vylúčiť tvorba bublín v laku.

Zlepenia materiálov s rôznymi hodnotami teplotnej rozťažiteľnosti sa musia najmä pri zaťažení v oblastiach s meniacou sa teplotou vyhodnotiť s ohľadom na ich dlhodobé správanie.

Časy vytvorenia povlaku, časy spojenia, ako aj vždy potrebné časy stlačenia a následného ďalšieho spracovania, sa dajú presne zistiť len prostredníctvom vlastných pokusov, pretože sú silno ovplyvnené materiálom, teplotou, naneseným množstvom, vlhkosťou vzduchu, vlhkosťou materiálu, hrúbkou naneseného lepidla, tlakom stlačenia a inými kritériami. Spracovateľ musí k uvedeným smerným hodnotám pripočítať príslušné bezpečnostné prídavky.

Príprava

Výrobok pred spracovaním nechajte aklimatizovať.

Povrchy spájaných plôch musia byť suché, zbavené prachu a mastnoty a musia byť vyčistené.

Vždy podľa povrchu materiálu treba overiť, či sa prebrúsením alebo použitím primeru nedá výsledok lepenia zlepšiť.

Polyolefíny (o. i. PE, PP) sa bez predbežnej úpravy, napr. plazmou alebo korónou nedajú lepiť. Pri lepení na PS tvrdé povrchy sa v zásade odporúča použiť primer.

Lepenie PVC, ABS, PC, PET, sklolaminátu na báze polyesteru alebo polyamidu a práškovaných plôch by sa malo vykonávať nanášaním stierkou len po predchádzajúcej úprave lepiacich plôch aktivátorom COSMO® CL-310.110.

Lepenie betónu, porobetónu, pieskovca a tehly, by sa malo vykonávať nanášaním štetcom (až do 50 ml/m²) len po predchádzajúcej úprave lepiacich plôch aktivátorom COSMO® CL-310.110.

Lepenie

Lepidlo sa nanesie na jednu stranu jednej zo spájaných častí ako „húsenica“.

V prípade lepenia nesavých materiálov (vlhkosť materiálu <8 %) musí byť lepidlo „jemne poprášené“ vodou, aby sa dosiahlo úplné vytvrdnutie.

Počas časov vytvorenia povlaku musia byť obrobky vzájomne spojené.

Po spojení budú diely až do dosiahnutia funkčnej pevnosti fixované/stlačené.

Nadmerné vystúpené množstvo lepidla odstráňte v čerstvom stave.





1-zložkové MS-lepidlo

Lepenie kovov

Pre eloxované povrchy nie je možné z dôvodu ich rôznorodosti, veku a poprípadne dodatočného ošetrovania olejmi alebo voskami uviesť žiadne údaje o zmáčavosti alebo lepiteľnosti takýchto lepených plôch.

Z dôvodu obtiažnej definície hliníkových povrchov a kvalít hliníka vám odporúčame zaobstarat' si dostatočné informácie od dodávateľov, aby sa dosiahli optimálne úpravy pre nasledujúce lepenie; je potrebné vykonať dostatočné dôkazové skúšky.

Pri výrobe a spracovaní ušľachtilej ocele sa často používajú pomocné prostriedky, ako sú vosky, oleje atď., ktoré sa spravidla nedajú jednoducho poutierať; tu sa ukázalo, že po vyčistení rozpúšťadlami zabezpečí výrazné zlepšenie výsledkov lepenia prebrúsenie, alebo ešte lepšie opieskovanie a následné opakované vyčistenie rozpúšťadlom.

Pri lepení kovov a savých materiálov (napr. drevo, stavebné materiály atď.) sa môže vlhkosť prostredníctvom savého materiálu preniesť cez lepiacu škáru až na kovovú plochu a tu môže viesť ku korózii kovov. Z toho dôvodu musí byť kovová lepiaca plocha ošetrená príslušnou ochranou proti korózii, napr. lakom, práškovaním!

Pozinkované plechy treba v zásade chrániť pred trvalo účinkujúcou, stojatou vlhkosťou „Tvorba plesne“. Tu musí byť pri lepení vylúčené, aby vystupujúca vlhkosť zasiahla lepiacu plochu!

Vrstvy práškovania s podielom PTFE sa bez predchádzajúcej úpravy (napr. plazmou) nedajú spoľahlivo zlepíť.

Dôležité upozornenia

Produkt smie používať školený personál v odborných prevádzkach!

Pri lepení zrkadiel bezpodmienečne dodržiavajte technické normy sklenárstva č. 11, aktuálne vydanie. K tomu si prečítajte aj našu technickú informáciu „Lepenie zrkadiel“.

Pri lepení PVC si prečítajte aj naše Technické informácie o testovaní a hodnotení lepenia PVC s lepidlom STP/MS z radu produktov COSMO® HD.

Naše návody na použitie, smernice na spracovanie, produktové alebo výkonové údaje a iné technické vyjadrenia, sú všeobecnými smernicami; popisujú len povahu našich produktov (hodnotové údaje/zistené údaje v čase výroby) a služieb a nepredstavujú žiadnu záruku v zmysle § 443 BGB. **Z dôvodu rozmanitosti účelov použitia jednotlivých produktov a príslušných mimoriadnych daností (napr. parameter spracovania, materiálové vlastnosti atď.) musí používateľ uskutočniť vlastnú skúšku;** naše bezplatné aplikačno-technické poradenstvo slovom, písmom a pokusom má len nezáväzný charakter.

Rešpektujte aj bezpečnostný údajový list!

Čistenie

Čerstvé, nevytvrdnuté lepidlo odstráňte pomocou prípravku COSMO® CL-300.150 z povrchových plôch a spracovateľských zariadení.

Čistenie vytvrdnutého lepidla je možné len mechanickým spôsobom.

Skladovanie

Originálne nádoby tesne uzatvorte a skladujte v suchu pri teplotách od +15 °C do +25 °C pri skladovaní zabrániť priamemu slnečnému žiareniu.

Výrobok nesmie byť počas štandardnej prepravy vystavený od -30 °C do +35 °C.

Skladovateľnosť v neotvorenom originálnom zväzku: 18 Mesiac(e)ov).

Forma dodania

310 ml PE eurokartuša, množstvo naplnenia: 470 g

600 ml AI/PP obal, množstvo naplnenia: 910 g

Iné veľkosti zväzku na vyžiadanie.

