

## Lepilo 1-K-MS

### Primeri uporabe

- Uporabe lepljenja in zatesnitev v konstrukcijah in nadgradnjah vozil
- Montažno lepljenje
- Okrasne letve, polaganje laminatov in kabelski kanali
- Lepljenje zrcal v skladu s tehničnimi smernicami steklarske obrti št.11, trenutna izdaja
- Gradnja stopnic in gradbena obrt
- Lepljenje fasad, (kaset) sendvič elementov
- Lepljenje stekla pri izdelavi pohištva in vitrin
- Solarni sistemi in vetrne turbine
- Pritrjevanje znakov
- Sestavljanje aparatov in sistemov
- Različna industrijska področja

### Posebne lastnosti

- zelo malo emisij\*
- elastične lepilne fuge
- brez topil
- združljivo s hrbtnimi stranmi zrcal v skladu z DIN EN 1036
- združljivo z naravnim kamnom
- se ne peni
- malo krčenja
- dobre adhezijske lastnosti za različne površine
- se da dobro gladiti
- visoka trdnost lepilnih spojev
- kompenzira raztezanje različnih materialov
- dobra odpornost na vremenske vplive v zunanjih območjih
- dobra UV stabilnost
- možnost lakiranja s številnimi barvnimi sistemi
- možnost naknadnega prašnega barvanja

### Certifikati / poročila preverjanj

ISEGA, Aschaffenburg

uporaba je možna tudi v območjih blizu živil, npr. za lepljenje stenskih in talnih predelov živilskih in predelovalnih obratov

Izjava o neoporečnosti št.: 57080 U 22



ILAK, Institut für Lackprüfung

Preverjanje s slano meglo v skladu z DIN EN ISO 9227

Št. poročila preverjanja: 9-5-18/2

GEV

\*umeščeno po kriterijih GEV v EMI CODE razred EC1<sup>PLUS</sup>

Licenčna št.: 5020



Francoski VOC emisijski razred A+

### Tehnični podatki

<b>Osnova</b>	1-K vlažno zamrežen terminiran polimer
<b>Barva</b> v strjenem stanju	bela
<b>Gostota</b> skladno z EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,54 g/cm <sup>3</sup>
<b>»Shore«-trdnost</b> po DIN 53505	pribl. 55 Shore A
<b>Viskoznost</b> po metodi plošča-plošča (2 s <sup>-1</sup> ) pri +25 °C	pribl. 600 000 mPa.s
<b>Prelomno raztezanje</b> po DIN 53504	pribl. 350 %



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.

## Lepilo 1-K-MS

<b>Nastajanje kože – suho</b> pri +20 °C, 50 % r. F., Količina nanosa 500 µm-PE/PVC	pribl. 12 min**
<b>Hitrost strjevanja</b> pri +20 °C, 50 % r. F.	pribl. 4 mm v 24 h
<b>Čas strjevanja</b> pri +20 °C, 50 % r. F. dokler ni dosežena končna trdnost	pribl. 7 d
<b>Temperaturno območje uporabe</b>	od -40 °C do +100 °C
<b>Naknadno plastificiranje</b> po doseženi končni trdnosti	20 min/do +180 °C
<b>Obdelovalne temperature</b> lepila in substratov	od +5 °C do +30 °C
<b>Natezna strižna trdnost</b> po DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm fuga, pri +20 °C	ca. 3,1 N/mm <sup>2</sup>

\*\*Čas nastajanja kože se po proizvodnji iz pribl. 8 min tekom skladiščenja spremeni na pribl. 20 min.

### Splošne informacije

Pri povišani vlažnosti zraka ali po pršenju lepila z vodo je čas nastajanja kože bistveno krajši.

Lepljene obdelovance lahko lakirate šele potem ko se lepilo popolnoma strdi; pri prezgodnjem lakiranju lahko lak tvori mehurčke.

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

Čas nastajanja kože in fug, kot tudi potreben čas za stiskanje in nadaljnjo obdelavo lahko natančno določite le z nekaj preizkusi, saj je odvisen od materiala, temperature, količine nanosa, vlažnosti zraka, vlažnosti materiala, debeline filma lepila, tlaka pri stiskanju in podobnih kriterijev. Obdelovalec naj za navedene orientacijske vrednosti poskrbi tudi za ustrezne predvidene varnostne dodatke.

### Priprava

Izdelek pred uporabo aklimatizirajte.

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

Glede na površino materiala je potrebno preveriti, ali se zaradi brušenja in grundiranja rezultat lepljenja lahko še izboljša.

Poliolefinov (m.d. PE, PP) brez predhodne obdelave, npr. s postopkom Plazma ali Corona, ni mogoče lepiti. Pri lepljenju na trde PS površine načeloma priporočamo grundiranje.

Lepljenje površin iz PVC, ABS, PC, PET, GRP na osnovi poliestra ali poliamida in praškasto lakiranih površin je dovoljeno le po predhodni obdelavi lepilnih površin z aktivatorjem COSMO® CL-310.110 z brisalnim nanosom.

Lepljenje betona, celičastega betona, peščenjaka in opeke je dovoljeno le po predhodni obdelavi lepilnih površin z aktivatorjem COSMO® CL-310.110 z nanosom s čopičem (do maks. 50 ml/m<sup>2</sup>).

### Lepljenje

Lepilo se nanese na eno stran enega od spojnih delov kot gosonica.

V primeru nevpojnih materialov (vlaga materiala <8 %) mora biti lepilo dodatno »zelo fino napršeno« z vodo, da dosežete popolno strjevanje.

Znotraj časa nastajanja kože morate obdelovance fugirati.

Po fugiranju se deli fiksirajo/stiskajo, dokler ne dosežete funkcionalne trdnosti.

Lepilo, ki izstopi, odstranite v svežem stanju.

### Lepljenje kovin

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.

Priporočamo, da zaradi težkega definiranja površin in kvalitet aluminija načeloma pridobite informacije od dobavitelja, da se za načrtovano lepljenje izvedejo optimalne predhodne obdelave; potrebno je zadostno število uporabnostnih preizkusov.



## Lepilo 1-K-MS

Pri proizvodnji in obdelavi legiranega jekla se pogosto uporabljajo pomožna sredstva kot sta vosek in olje ipd., ki jih po pravilu ni mogoče odstraniti s preprostim čiščenjem; tukaj se je pokazalo, da po čiščenju s toplimi brušenje zagotavlja boljše prašno barvanje površin po ponovnem čiščenju s toplimi in boljše rezultate lepljenja.

Pri lepljenju kovin z vpojnimi materiali (npr. les, gradbeni materiali itd.) se lahko vlaga prek lepilnega spoja počasi prenaša skozi vpojni material do kovinske površine in lahko povzroči korozijsko poškodbo kovine, zato mora kovinska lepilna površina imeti ustrezno korozijsko zaščito, npr. lak, praškasti premaz!

Cinkane pločevine morate načeloma zaščititi pred trajnim vplivom trajno prisotne vlage (nastajanje bele rje); v tem primeru je potrebno pri lepljenju zagotoviti, da vlaga, ki se pojavi, ne pride v stik s lepilno površino.

Prašnih premazov z deležem PTFE ni mogoče zanesljivo lepiti brez predhodne obdelave (npr. plazemski postopek).

## Pomembni napotki

Izdelek lahko uporablja le izšolano strokovno osebje!

Pri lepljenju zrcal obvezno upoštevajte tehnične smernice steklarske obrti št. 11, trenutna izdaja. Preberite tudi naše tehnične informacije za »lepljenje zrcal«.

Pri PVC-zlepljenju preberite povrh vsega tudi naše Tehnične podatke o testiranju in oceni PVC-zlepljenje z lepilom STP/MS iz vrste izdelkov COSMO® HD.

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 -30 °C do +35 °C.

Zmožnost skladiščenja v neodprti originalni embalaži: 18 mesecev.

## Oblika dobave

310 ml PE Euro-kartuša, teža polnila: 470 g

600 ml aluminijasta/PP cevasta vrečka, polnilna teža: 910 g

Ostale velikosti snopov na povpraševanje.

