



Однокомпонентний MS-клей

Галузь застосування

- Склеювання і герметизація в автомобілебудуванні і при виробництві автофургонів
- Для клейових з'єднань при монтажі
- Укладання плінтусів, ламінату і кабельних каналів
- Склеювання дзеркал відповідно до технічних правил Асоціації виробників скла №11, актуальне видання
- Виготовлення сходів і будівельні роботи
- Склейка фасадних (касетних) сендвіч-елементів
- Вклеювання скла в меблевому виробництві і при виготовленні вітрин
- Сонячні енергетичні установки та вітроенергетичні установки
- Фіксація табличок
- Приладобудування та виробництво промислового обладнання
- Різні галузі промисловості

Особливі властивості

- Дуже низька емісія*
- еластичний клейовий шов
- не містить розчинників
- Сумісний зі зворотною стороною дзеркал згідно DIN EN 1036
- Сумісність з природним будівельним каменем
- не спінюється
- мала ступінь усадки
- хороша адгезія до різних поверхонь
- хороша полірованість
- висока міцність клейових швів
- Здатність компенсувати розширення різних матеріалів
- хороша стійкість до атмосферних впливів при зовнішньому застосуванні
- хороша стійкість до ультрафіолету
- Можливість повторного покриття із застосуванням різних лакофарбових систем
- подальше порошкове покриття

Сертифікати/протоколи випробувань

ISEGA, Aschaffenburg

може застосовуватися на підприємствах харчової промисловості, наприклад, для склеювання стін і підлог на харчопереробних і харчообробних підприємствах.

Декларація про придатність №: 57080 U 22

ILAK, Institut für Lackprüfung

Випробування в сольовій камері згідно DIN EN ISO 9227

Протокол випробувань №: 9-5-18/2

GEV

* згідно з критеріями GEV віднесений до класу EMICODE EC1^{PLUS}

Номер ліцензії: 5020



Французький клас емісії летких органічних сполук: A+

Технічні характеристики

Основа	1-компонентний вологозшиваючий силантермінований полімер
Колір в затверділому стані	білий
Щільність згідно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,54 г/см ³



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

**Однокомпонентний MS-клей**

Твердість за Шором згідно DIN 53505	прибл. 55 за Шором А
В'язкість за віскозиметром "площина-площина" (2 s ⁻¹) при +25 °C	прибл. 600 000 мПа.с
Відносне подовження згідно DIN 53504	прибл. 350 %
Час утворення плівки-без додавання вологи при + 20 °C, 50% відн. вол., кількість, що наноситься 500 мкм-ПЕ/ПВХ	прим. 12 хв.**
Швидкість затвердіння при + 20 °C, 50% відн. вол.	прибл. 4 мм в 24 г
Час затвердіння при + 20 °C, 50% відн. вол. до досягнення кінцевої міцності	прибл. 7 діб
Діапазон робочих температур	від -40 °C до +100 °C
Nachträgliche Pulverbeschichtung nach Erreichen der Endfestigkeit	20 min/bis +180 °C
Температури застосування Клей і субстрати	від +5 °C до +30 °C
Межа міцності при розтягуванні і зсуві згідно DIN EN 1465, алюміній / алюміній, шов 0,2 мм, при +20 °C	са. 3,1 N/mm ²

** Час утворення плівки змінюється після виготовлення прим. 8 хв в процесі зберігання прим. на 20 хв.

Загальна інформація

При підвищеній вологості повітря або після зрошення клею водою час утворення плівки значно скорочується.

Лакофарбове покриття повинно наноситися на склеєні деталі тільки після повного затвердіння клею; в разі передчасного нанесення лакофарбового покриття не можна виключити ймовірність здуття лаку.

Клейові з'єднання матеріалів з різним коефіцієнтом лінійного розширення, що особливо піддаються навантаженням, необхідно досліджувати на предмет їх поведінки в умовах змінних температур.

Час утворення плівки, час з'єднання, а також необхідний час витримування під тиском і час подальшої обробки можуть бути точно визначені тільки шляхом власних випробувань, тому що ці параметри залежать від специфіки матеріалу, температури, кількості, що наноситься, вологості повітря, вологості матеріалу, товщини клейового шару, тиску притиску та інших факторів. Додатково до зазначених орієнтовних значень користувач повинен передбачити відповідні запаси надійності.

Підготовка

Перед застосуванням необхідна акліматизація продукту.

Склеювані поверхні повинні бути чистими, сухими і знежиреними.

Залежно від поверхні матеріалу необхідно перевірити, чи можна результати склеювання поліпшити шляхом шліфування або використання ґрунтовок.

Поліолефіни (в т. ч. ПЕ, ПП) не можуть клеїтися без попередньої підготовки поверхонь (наприклад, з використанням плазмового або коронного розряду). При наклеюванні на жорсткі полістирольні поверхні наполегливо рекомендується застосовувати ґрунтовки.

Перед склеюванням ПВХ, АБС-пластика, полікарбонату, ПЕТ, склопластику на поліефірній і поліамідній основі і поверхонь з порошковим покриттям обов'язково слід протерти поверхні, що склеюються, активатором COSMO® CL-310.110.

Перед склеюванням бетону, пінобетону, пісковику і цегли обов'язково слід обробити поверхні, що склеюються, активатором COSMO® CL-310.110, наносячи його пензлем (до 50 мл/м²).

Склеювання

Клей наноситься на деталі, що з'єднуються, з одного боку у вигляді валика.

Для досягнення повного затвердіння при склеюванні негігроскопічних матеріалів один з одним (вологість матеріалу <8 %) необхідно додатково тонко розпорошити на нанесений клей воду з пульверизатора.





Однокомпонентний MS-клей

Деталі необхідно з'єднати один з одним протягом часу утворення плівки.

Після з'єднання деталі фіксуються / притискаються один до одного до досягнення необхідної функціональної міцності.

Надлишки клею слід видалити, поки він не затвердів

Склеювання металів

Універсальний висновок щодо змочуваності або склеюваності анодованих поверхонь неможливий через їх різноманіття, вік, а в деяких випадках через додаткову обробку цих поверхонь, що склеюються, наприклад, мастилом або воском.

Зважаючи на наявні труднощі при визначенні властивостей алюмінієвих поверхонь і якості самого матеріалу ми наполегливо рекомендуємо звернутися до постачальника за вичерпною інформацією, щоб перед майбутнім склеюванням вжити оптимальних заходів з підготовки поверхонь; необхідно в достатньому обсязі провести випробування на придатність.

В процесі виготовлення і обробки високоякісної сталі часто використовуються допоміжні засоби, такі як воски, мастила та інші матеріали, які, як правило, не можуть бути видалені просто шляхом протирання з використанням детергентів; в даному випадку виявилось, що після очищення з використанням розчинників значне поліпшення результатів склеювання дає шліфування, а ще краще — піскоструминна обробка поверхні з подальшим повторним очищенням.

При склеюванні металів з гігроскопічними матеріалами (наприклад, з деревиною, будівельними матеріалами та ін.) волога може мігрувати через гігроскопічний матеріал і клейовий шов на металеву поверхню і викликати там корозійні пошкодження металу; тому металева поверхня повинна бути забезпечена відповідним антикорозійним захистом (наприклад, лакофарбовим, порошковим покриттям)!

Оцинковані матеріали повинні бути обов'язково захищені від довготривалого впливу вологи через небезпеку утворення «білої іржі». Для цього необхідно подбати про те, щоб волога не потрапляла між клейовим шаром і склеєними поверхнями.

Порошкові покриття, що містять ПТФЕ, не можуть надійно склеюватися без попередньої підготовки поверхонь (наприклад, з використанням плазмової технології).

Важливі зауваження

Продукт призначений для використання навченим персоналом на спеціалізованих підприємствах!

При склеюванні дзеркал обов'язково враховувати технічні правила Асоціації виробників скла №11 в актуальному виданні. Про це див. нашу технічну інформацію "Склеювання дзеркал".

Для склеювання елементів з ПВХ ознайомтеся також із нашою технічною інформацією «Випробування та аналіз склеювання матеріалів з ПВХ клеями на основі сіліл-модифікованого полімеру / MS-полімеру» з лінійки продукції COSMO® HD

Наші інструкції із застосування, вказівки з обробки, характеристики продуктів та інші технічні дані носять загальний характер; вони описують тільки властивості наших продуктів на момент їх виробництва і не являють собою жодних гарантій в сенсі, закладеному в параграф 443 Цивільного кодексу ФРН. **Так як кожен продукт має своє призначення, а умови його застосування (параметри обробки, властивості матеріалів і т.п.) можуть бути самими різними, користувач повинен провести власні випробування продукту.** Наші безкоштовні письмові або усні консультації та проведені дослідження не можуть бути розглянуті в якості юридичних зобов'язань.

Зверніть увагу на паспорт безпеки продукту!

Очищення

Для видалення свіжого, не затверділого клею з поверхонь і інструменту використовуйте очищувач COSMO® CL-300.150.

Видалити затверділий клей можна тільки механічно.

Зберігання

Оригінальну тару слід зберігати щільно закритою при температурі +15 °C до +25 °C, не допускаючи попадання прямих сонячних променів.

При дотриманні стандартних термінів перевезення дозволяється транспортувати продукт при температурі -30 °C до +35 °C.





Однокомпонентний MS-клей

Термін зберігання в нерозкритій оригінальній тарі: 18 місяців.

Форма поставки

ПЕ-єврокартридж 310 мл, маса нетто: 470 г

Алюм./ ПП рукавний пакет 600 мл, маса нетто: 910 г

Тара іншої ємності - за запитом.

