# COSMO® HD-100.401

## 1 složkové MS lepidlo

### Příklady použití

- Použití pro lepení a utěsňování při výrobě vozidel a karoserií
- Montážní lepené spoje.
- Podlahové lišty, laminátové podlahy a kabelové kanály
- Montáž schodišť a stavební práce
- Lepení fasádových (kazetových) sendvičových prvků
- Lepení skla při výrobě nábytku a vitrín
- Solární a větrné elektrárny
- Upevnění cedulí
- Výroba přístrojů a zařízení
- Různá průmyslová odvětví

### Speciální vlastnosti

- velmi nízkoemisní*
- elastický spoj
- Bez obsahu rozpouštědla
- vhodné i na přírodní kámen
- nepěnivé
- nízká úroveň smršťování
- Dobré adhezní vlastnosti k rozdílným povrchům
- dobře ohladitelné
- Vysoká pevnost spojů
- kompenzuje roztahování rozdílných materiálů
- Dobrá odolnost vůči povětrnostním vlivům při použití venku
- dobrá stabilita při vystavení UV záření
- možnost přelakování mnoha barevnými systémy
- lze na něj dodatečně aplikovat práškový

### Certifikáty / zkušební protokoly

**Označení CE**

Klasifikováno podle EN 15651-1 jako F-EXT-INT-CC 20 HM

Klasifikováno podle EN 15651-4 jako PW-EXT-INT-CC 20 HM

Klasifikováno podle EN 13501-1 jako třída reakce na oheň E

Č. LE/DoP (číslo prohlášení o vlastnostech):

WCTHD0001-02

**ISEGA**, Aschaffenburg

Ize používat v prostorách, kde dochází ke kontaktu s potravinami, např. pro lepení stěn a podlah v závodech na výrobu a zpracování potravin.

Potvrzení o nezávadnosti č.: 67217 U 26

**GEV**, Düsseldorf

*dle kritérií GEV zařazeno do třídy EMICODE EC1PLUS

Číslo licence: 5021

**Sentinel Holding Institut**, Freiburg im Breisgau

Ověřený udržitelný produkt podle standardů běžných certifikací budov.

Číslo produktového pasu SHI: 2165-10-1000

Francouzská emisní třída VOC A+

### Technické údaje

| | |
|---|---|
| **Báze** | jednosložkový polymer, síťující vzdušnou vlhkostí a ukončený silanem |

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

made by Weiss

# COSMO® HD-100.401

## 1 složkové MS lepidlo

| | |
|---|---|
| **Barva** ve vytvrzeném stavu | cca RAL 7004 Signální šedá |
| **Hustota** podle EN 542 při +20 °C | cca 1,54 g/cm$^3$ |
| **Tvrdost Shore** dle DIN 53505 | cca 55 Shore A |
| **Viskozita** dle reometru deska-deska (2 s$^{-1}$) při +25 °C | cca 600 000 mPa.s |
| **Protažení při přetržení** dle DIN 53504 | cca 350 % |
| **Doba vytvoření povrchové slupky – suché** při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti vzduchu, naneseném množství 500 µm PE/PVC | cca 12 min** |
| **Rychlost vytvrdnutí** při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti vzduchu | přibližná 4 mm za 24 h |
| **Doba vytvrdnutí** při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti do dosažení konečné pevnosti | cca 7 d |
| **Teploty zpracování** Lepidlo a substráty | od +5 °C do +30 °C |
| **Teplotní rozsah** použití vytvrzeného lepeného spoje | od -40 °C do +100 °C |
| **Následné práškové lakování** po dosažení konečné pevnosti | 20 min./až +180 °C |
| **Pevnost ve smyku** dle DIN EN 1465, hliník/hliník, 0,2mm spára při +20 °C | ca. 3,1 N/mm$^2$ |

**Doba vytvoření povrchové slupky se podle výroby mění z cca 8 min během skladování na cca 20 min.

## Použití jako lepidlo

## Všeobecné informace

Při zvýšené vlhkosti vzduchu nebo po postříkání lepidla vodou se doba vytvoření povrchové slupky výrazně zkrátí.

Lepené díly by se měly přelakovat teprve po úplném vytvrdnutí lepidla; při předčasném lakování nelze vyloučit puchýřkování laku.

Lepené spoje materiálů s rozdílnou délkovou roztažností je třeba zhodnotit s ohledem na jejich dlouhodobé chování, zejména při zatížení a použití v proměnných teplotních podmínkách.

Dobu vytvoření povrchové slupky, dobu spojení a rovněž potřebnou dobu stlačení a následující dobu pro další zpracování lze přesně stanovit pouze pomocí vlastních zkoušek, protože tyto doby jsou silně ovlivněny materiálem, teplotou, naneseným množstvím, vlhkostí vzduchu, vlhkostí materiálu, tloušťkou filmu lepidla, přítlačným tlakem a dalšími kritérii. Zpracovatel by měl k uvedeným předepsaným hodnotám přidat odpovídající bezpečnostní rezervy.

## Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

Povrchy lepených dílů musí být suché, odmaštěné a očištěné od prachu.

Podle druhu povrchu materiálu je třeba ověřit, zda je možné výsledek lepení zlepšit pomocí zbroušení nebo aplikace primerů.

Polyolefiny (mj. PE, PP) nelze lepit bez předběžného ošetření, např. plazmovým postupem nebo úpravou koronovým výbojem. Při lepení povrchů z tvrzeného PS se vždy doporučuje použití primeru.

Lepení PVC, ABS, PC, PET, GFK na bázi polyesteru nebo polyamidu a práškově lakovaných povrchů by mělo být prováděno jen po předběžné úpravě lepených ploch aktivátorem COSMO® CL-310.110 nanášeným rozetřením.

Lepení betonu, pórobetonu, pískovce a cihel by mělo být prováděno jen po předběžném ošetření lepených ploch aktivátorem COSMO® CL-310.110, naneseným štětcem (až 50 ml/m²).

## Lepení

Lepidlo se nanáší jednostranně na jeden ze spojovaných dílů ve formě housenky.



weiss
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 složkové MS lepidlo

U lepení dvou nesavých materiálů (vlhkost materiálu <8 %) je třeba lepidlo navíc velmi jemně pokropit vodou, aby bylo možné docílit úplného vytvrdnutí.

Díly je třeba spojit během doby vytvoření povrchové slupky.

Po spojení se díly zafixují/přitlačí až do doby dosažení funkční pevnosti.

Vyteklé lepidlo odstraňte, dokud je čerstvé.

## Lepení kovů

U eloxovaných povrchů není z důvodu jejich rozmanitosti, stáří a popř. dodatečného ošetření, jako oleje nebo vosky, možný žádný všeobecný výrok o smáčivosti nebo slepitelnosti těchto lepených ploch.

Kvůli obtížné definici hliníkových povrchů a jejich kvality doporučujeme, abyste si vždy zjistili dostatečné informace od dodavatele. Tak bude možno provést optimální předběžné ošetření povrchu před následným lepením; je také nutný dostatečný počet zkoušek.

Při výrobě a zpracování ušlechtilé oceli se často používají jako pomocné prostředky vosky, oleje atd., které nelze zpravidla odstranit jednoduchým otřením materiálu; ukázalo se, že výrazné zlepšení výsledků lepení přináší, pokud se po očištění pomocí rozpouštědla povrch zbrousí nebo ještě lépe opískuje a poté znovu očistí rozpouštědlem.

Při lepení kovů se savými materiály (např. dřevem, stavebními materiály atd.) může být vlhkost pomalu přenesena skrz lepenou spáru ze savého materiálu na kovovou plochu a zde pak může způsobit poškození kovu korozí, proto je třeba, aby byla kovová lepená plocha opatřena odpovídající ochranou proti korozi, např. lakem nebo práškovým nástřikem.

Pozinkované plechy je třeba zásadně chránit před trvale působící stálou vlhkostí („tvorba bílé rzi“). Zde musí být při lepení vyloučeno, že se vystupující vlhkost dostane na lepenou plochu!

Materiály s práškovým nástřikem s podílem polytetrafluoretylenu nelze spolehlivě lepit bez předběžného ošetření (např. plazmovým postupem).

## Použití jako tmel

## Všeobecné informace

Při zvýšené vlhkosti vzduchu nebo po postříkání hmoty vyhlazovacím prostředkem se doba vytvoření povrchové slupky výrazně zkrátí.

Tmel se nedoporučuje používat na podkladech, jako je například polyetylen, silikon, butylkaučuk, neopren, EPDM, materiály obsahující bitumen nebo dehet (černý nátěr).

Nenechávejte tmel vytvrzovat v přítomnosti silikonových tmelů, které právě tvrdnou.

Během vytvrzování je třeba zabránit kontaktu s čisticími prostředky obsahujícími rozpouštědla.

Možnost přelakování je obecně dobrá, měla by ale být z důvodu značného množství barevných a lakovacích systémů předem vyzkoušena.

Dobu vytvoření povrchové slupky, dobu spojení a následující dobu pro další zpracování lze přesně stanovit pouze pomocí vlastních zkoušek, protože tyto doby jsou silně ovlivněny materiálem, teplotou, naneseným množstvím, vlhkostí vzduchu, vlhkostí materiálu, geometrií spáry a dalšími faktory. Zpracovatel by měl k uvedeným předepsaným hodnotám přidat odpovídající bezpečnostní rezervy.

## Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

Povrchy spáry musí nejprve očistí být suché, čisté, zbavené prachu a mastnoty.

Na betonu a u omítkových spár je nutné odstranit volné části okartáčováním.

Podle druhu povrchu materiálu je třeba ověřit, zda je možné výsledek lepení zlepšit pomocí zbroušení nebo aplikace primerů.

Polyolefiny (mj. PE, PP) nelze lepit bez předběžného ošetření, např. plazmovým postupem nebo úpravou koronovým výbojem. Při lepení povrchů z tvrzeného PS se vždy doporučuje použití primeru.



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

made by Weiss

# 1 složkové MS lepidlo

Lepení PVC, ABS, PC, PET, GFK na bázi polyesteru nebo polyamidu a práškově lakovaných povrchů by mělo být prováděno jen po předběžné úpravě lepených ploch aktivátorem COSMO® CL-310.110 nanášeným rozetřením.

Při přípravě podkladu z betonu, pórobetonu, pískovce a cihel doporučujeme předem ošetřit lepicí plochy aktivátorem COSMO® CL-310.110.

Za účelem dosažení optimální geometrie spáry a zabránění přilnutí tmelu ke třem stranám, je třeba spáru podložit polyetylenovou kulatou šňůrou s uzavřenou buněčnou strukturou.

Aby byly spáry opticky bezvadné, doporučujeme olepit jejich hrany vhodnou lepicí páskou.

## Utěsňování

Tmel se do spáry nanáší rovnoměrně a bez vzduchových bublin pomocí ruční nebo pneumatické pistole.

Vyhlazení povrchu tmelu je nutné provést v době, kdy se vytváří povrchová vrstva.

Aby bylo vyhlazení snazší, doporučujeme použít vyhlazovací prostředek COSMO® SP-870.160.

Ihned po vyhlazení odstraňte lepicí pásku.

Přebytečnou těsnicí hmotu odstraňte, dokud je čerstvá.

## Důležitá upozornění

Výrobek mohou používat výhradně vyškolení pracovníci v odborném provozu!

V případě lepení PVC si přečtěte také naši technickou informaci Kontrola a hodnocení lepení PVC lepidlem STP/MS z produktové řady COSMO® HD.

Naše návody k použití, směrnice pro zpracování, údaje o výrobcích nebo službách a ostatní technické materiály jsou pouze obecnými vodítky; popisují pouze vlastnosti našich výrobků (údaje o hodnotách, zjištění hodnot v okamžiku výroby) a služeb a nepředstavují záruku ve smyslu § 443 OZ. Z důvodu rozmanitosti účelů pro použití každého jednotlivého výrobku a příslušných zvláštních skutečností (např. parametry při zpracování, vlastnosti materiálu atd.) je povinností uživatele provést vlastní zkoušky; naše bezplatné uživatelské a technické poradenství, a to v ústní a písemné formě i ve formě testů, je nezávazné.

*Řiďte se prosím také údaji uvedenými v bezpečnostním listu!*

## Čištění

Čerstvé, nevytvrzené lepidlo odstraníte z povrchů a nástrojů pomocí přípravku COSMO® CL-300.150.

Čistit vytvrdnuté lepidlo je možné pouze mechanicky.

## Skladování

Originální obal pevně uzavřený, v suchu při teplotách od +15 °C do +25 °C skladujte bez přímého ozáření sluncem.

Výrobek smí být během běžných přepravních dob vystaven teplotám od -30 °C do +35 °C.

Skladovatelnost v uzavřených originálních obalech: 18 měsíců.

## Forma dodání

310ml PE eurokartuše, hmotnost náplně: 470 g

600 ml hliníkový/PP hadicový sáček, hmotnost náplně: 910 g

Další velikosti obalů na vyžádání.

## Příslušenství

COSMO® CL-310.110 - Aktivátor

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

Industrieverband Klebstoffe e.V.

made by Weiss