



## 1-K-MS-Yapıştırıcı

### Uygulama örnekleri

- Araç imalatında ve araç üst yapılarında yapıştırma ve contalama uygulamaları
- Montaj yapıştırıcıları.
- Taban çitaları, laminat döşeme ve kablo kanalları
- Merdiven imalatı ve inşaat zanaatları
- Cephe (kaset) sandviç elemanlarının yapıştırılması
- Mobilya ve vitrin imalatında cam yapıştırma
- Solar ve rüzgar güç santralleri
- Levhaların sabitlemesi
- Aparat ve tertibat imalatı
- Çeşitli endüstriyel alanlar

### Özel nitelikler

- emisyonu çok düşük\*
- elastik yapıştırıcı derzi
- solvent içermez
- doğal taşlarla uyumluluk
- köpürmez
- düşü büzüşme
- çeşitli yüzeylerle iyi edhezyon özelliği
- iyi düzlenebilir
- yapışma derzlerinin yüksek mukavemetleri
- çeşitli malzemelerin genleşmesini dengeler
- Dış bölgelerde iyi hava koşulları mukavemeti
- iyi UV stabilitesi
- birçok boya sistemiyle üzeri boyanabilirlik söz konusu
- sonradan tozla kaplanabilir

### Sertifikalar / Test Raporları

#### ISEGA, Aschaffenburg

Gıda maddelerine yakın bölgelerde, örn. gıda maddesi işleyen işletmelerde duvar ve zemin bölgelerinde kullanılabilir

Sakıncasızlık beyanı no.: 57080 U 22



#### ILAK, Institut für Lackprüfung

DIN EN ISO 9227 uyarınca tuz sprej testi

Test raporu no.: 9-5-18/2

#### GEV

\*kriterlerine göre EMICODE EC1<sup>PLUS</sup> olarak sınıflandırılmıştır

Lisans Numarası: 5022



Fransız VOC Emisyon Sınıfı A+

### Teknik veriler

Baz	1-K nemle bağdaşan silantermine polimer
Renk sertleştirilmiş durumda	siyah
Yoğunluk EN 542'ye göre +20 °C'de	yakl. 1,54 g/cm <sup>3</sup>
Shore sertliği DIN 53505'e göre	yakl. 55 Shore A
Viskozite Panel-Panel'e göre (2 s <sup>-1</sup> ) +25 °C'de	yakl. 600 000 mPa.s
Kırılma esnemesi DIN 53504'e göre	yakl. 350 %



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.



## 1-K-MS-Yapıştırıcı

<b>Doku oluşum süresi - kuru</b> +20 °C, % 50 bağıl nemde, sürme miktarı 500 µm-PE/ PVC	yakl. 12 dak**
<b>Sertleşme hızı</b> +20 °C, % 50 bağıl nemde	yakl. 4 mm 24 sa
<b>Sertleşme süresi</b> +20 °C, % 50 bağıl nem son mukavemete ulaşılanaya kadar	yakl. 7 dk
<b>Uygulama sıcaklık aralığı</b>	-40 °C 'ye kadar +100 °C
Nihai mukavemete ulaştıktan <b>sonra müteakip toz boya</b>	20 min/ila +180 °C
<b>İşleme sıcaklıkları</b> yapıştırıcı ve yüzeyler	+5 °C 'ye kadar +30 °C
<b>Çekme kesme dayanımı</b> DIN EN 1465'e göre, Alüm/Alüm, 0,2 mm derz +20 °C'de	ca. 3,1 N/mm <sup>2</sup>

\*\*Doku oluşum süresi üretimden sonra depolama süresi boyunca yakl. 8 dakikadan yakl. 20 dak. olarak değişir.

### Genel Bilgiler

Yüksek hava neminde veya yapıştırıcı maddeye su püskürtülmesinden sonra cidar oluşturma süresi belirgin ölçüde kısalmır.

Yapıştırılmış iş parçaları ancak yapıştırıcının tamamen sertleşmesinden sonra boyanmalıdır; zamanından önce boyama halinde boyada kabarcık oluşumu gözlemlenebilir.

Farklı uzunluk genişlemelerine sahip yapışmalar özellikle çeşitli sıcaklık uygulama bölgelerinde yüklenme durumunda depolama süresi davranışları bakımından değerlendirilmelidir.

Cidar oluşturma, birleştirme süreleri yanı sıra her defasında gerekli baskı ve müteakip işleme süreleri, sadece bizzat deneyerek tam belirlenebilir, çünkü bunlar malzeme, sıcaklık, sürme miktarı, hava nemi, malzeme nemi, yapıştırıcı madde film kalınlığı, baskı basıncı vs. gibi kriterler tarafından etkilenmektedir. İşleyen tarafından verilen karakteristik değerlerle ilgili güvenlik katkıları öngörülmelidir.

### Hazırlık

İşlemden önce ürünü alıştırın.

Birleştirilecek iş parçalarının yüzeyleri kuru, tozsuz ve yağsız, temizlenmiş olmalıdır.

Malzeme yüzeyine bağlı olarak zımparalama veya primerleme sayesinde yapıştırma sonucunun iyileştirilip iyileştirilemeyeceği kontrol edilmelidir.

Polyolefinler (örn. PE, PP) ön işlem örn. plazma veya korona yöntemi olmadan yapıştırılmaz. PS sert yüzeylerin üzerine yapıştırma durumunda temelde bir primerleme önerilir.

PVC, ABS, PC, PET, GFK'nin polyester veya polamid bazlarına ve toz kaplama yüzeylere yapıştırılması, sadece yapıştırma yüzeyleri önce aktivatör COSMO® CL-310.110 ile işlendikten sonra sıyırarak sürme yöntemiyle yapılmalıdır.

Beton, gözenekli beton, kum ve tuğlanın yapıştırılması, sadece yapıştırma yüzeyleri önce aktivatör COSMO® CL-310.110 ile işlendikten sonra fırçayla sürme yöntemiyle (50 ml/m<sup>2</sup>'ye kadar) yapılmalıdır.

### Yapıştırma

Yapıştırıcı yapıştırma parçalarından birinin üzerine tek taraflı tırtıl olarak sürülür.

Emici olmayan hammaddelerin (malzeme nemi <% 8) birbiriyle yapıştırılması sırasında tam sertleşme elde edebilmek için yapıştırıcı ayrıca suyla "ince şekilde ıslatılmalıdır".

Cidar oluşturma süreleri dahilinde iş parçaları birleştirilmelidir.

Birleştirme sonrasında parçalar fonksiyon mukavemeti elde edilene kadar sabitlenir/preslenir.

Dışarı taşan yapıştırıcı maddeyi tazyikten temizleyin.

### Metal yapıştırma

Eloksal yüzeylerde, çeşitliliği, yaşı ve varsa yağlama veya mumlama gibi ilave uygulama nedeniyle bu yapıştırma yüzeylerin ısılanabilirliği veya yapışabilirliği ile ilgili net bir bilgi yapılamamaktadır.





## 1-K-MS-Yapıştırıcı

Alüminyum yüzeylerin ve kalitelerinin zor tanımlanması nedeniyle, planlanan yapıştırma için en iyi ön işlemlerin yerine getirilebilmesi için temelde tedarikçiden yeterince bilgi edinilmesini öneririz; yeterli uygunluk denemesi gereklidir.

Paslanmaz çelik üretiminde ve işlenmesinde çoğunlukla vakslar, yağlar vs. gibi yardımcı gereçler kullanılır, bunlar genellikle basit bir silme temizliğiyle giderilememektedir; burada solventlerle temizlik sonrasında yüzeyi bir zımparalamanın, daha iyisi kumlamanın müteakiben tekrar solventle temizlemenin, belirgin ölçüde daha iyi yapışma sonuçları sağladığı görülmüştür.

Emici hammaddelere sahip metallerin yapıştırılmasında (örn. ahşap, inşaat hammaddeleri, vs.) nem, emici hammadde tarafından yavaş bir şekilde yapışma derziyle metalik yüzeye taşınabilir ve burada metalde korozyon hasarlarına neden olabilir, bu nedenle metalik yapışma yüzeyi uygun bir korozyon korumasına, örn. boya, toz kaplama, sahip olmalıdır!

Galvanize saclar temelde kalıcı, sürekli etki eden neme karşı korunmalıdır "beyaz pas oluşumu", burada yapıştırılarda oluşan nemin yapışma yüzeyine gelmesi engellenmelidir!

PTFE oranlarına sahip toz kaplamalar ön işleme (örn. plazma yöntemi) olmadan güvenilir bir şekilde yapıştırılmaz.

### Önemli notlar

Ürün eğitilmiş personel tarafından uzman işletmelerde kullanılmalıdır!

PVC yapıştırılarda bununla ilgili olarak COSMO® HD ürün serisinden STP/MS yapıştırma maddeleri ile PVC yapıştırılmalarının kontrolü ve değerlendirmesi adlı teknik bilginizi de okuyun.

Kullanım kılavuzlarımız, işleme yönergeleri, ürün veya güç bilgileri ve diğer teknik ifadeler sadece genel yönergelerdir; bunlar sadece ürünlerimizin niteliklerini ve performansını açıklarlar (ürün zamanıyla ilgili değer bilgileri/belirleme) ve BGB madde 443 bağlamında bir garanti oluşturmazlar. **Münferit ürünün ve ilgili özel niteliklerin (örn. işleme parametreleri, malzeme özellikleri vs.) kullanım amaçlarının çeşitliliği nedeniyle kullanıcı bir deneme yapmak durumundadır;** konuşma, yazı ve deneme bağlamında ücretsiz uygulama tekniksel danışmanlık hizmetimiz bağlayıcı olmayan niteliktedir.

*Lütfen güvenlik veri kağıdını dikkate alınız!*

### Temizlik

Taze, sertleşmemiş yapıştırıcı madde COSMO® CL-300.150 ile yüzeylerden ve işleme cihazlarından temizlenebilir.

Sertleşmiş yapıştırıcı maddenin temizliği sadece mekanik olarak mümkündür.

### Depolama

Orijinal kap sıkıca kapalı halde, kuru +15 °C kadar +25 °C doğrudan güneş ışığı almayan yerde depolayın.

Normal taşıma zamanlarında ürünün -30 °C kadar +35 °C değerlerine ulaşmasına izin verilir.

Açılmamış orijinal kapta depolanabilirlik: 15 Ay.

### Teslimat biçimi

310 ml PE-Euro kartuş, dolun ağırlığı: 470 g

600 ml alüm/PP hortum poşet, dolun ağırlığı: 910 g

Diğer kap büyüklükleri talep halinde.

