



1K hybride montagelijm

Toepassingsmogelijkheden

- Montageverlijmingen
- Plinten, laminaat en kabelgoten
- Trappenbouw en ambachtelijke toepassingen
- Fabricage van ramen en deuren
- Verlijming van voorgevels (cassette) sandwichelementen
- Verlijming van glas bij fabricage van meubels en vitrines
- Zonne- en windkrachtinstallaties
- Bevestiging van borden
- Apparaten- en installatiebouw
- Voertuigbouw
- Verschillende industriële gebieden

Bijzondere eigenschappen

- zeer emissiearm*
- elastische lijmvog
- vanaf 0 °C verwerkbaar
- oplosmiddelvrij
- geschikt voor natuurstenen
- schuimvrij
- lage krimp
- makkelijk uitstrijkbaar
- goede adhesie-eigenschappen op verschillende ondergronden
- hoge hechtingssterkte van de lijmvog
- compenseert uitzetting van verschillende materialen
- goede UV-stabiliteit
- Overschilderbaar

Certificaten / testrapporten

GEV

*volgens de criteria van de GEV geclassificeerd in EMICODE-Klasse EC1^{PLUS}

Licentienummer: 5700



Franse VOC-emissieklasse A+

Technische gegevens

Basis	1K vochtuithardende silaangetermineerde polymeer
Kleur in uitgeharde toestand	wit
Dichtheid volgens EN 542 bij +20 °C	ca. 1,60 g/cm ³
Shore-hardheid volgens DIN 53505	ca. 72 Shore A
Viscositeit conform kegel-plaat (10 s ⁻¹) bij +25 °C	ca. 100 000 mPa.s
Breukrek volgens DIN 53504	ca. 135 %
Huidvormingstijd - droog bij +20 °C, 50 % r. F., doseerhoeveelheid 500 µm-PE/PVC	ca. 9 min
Uithardsnelheid bij +20 °C, 50 % r. v.	ca. 4 mm in 24 h
Uithardtijd bij +20 °C, 50 % r. v. tot het bereiken van de eindsterkte	7 d
Temperatuurbereik	-40 °C tot +90 °C, kortdurend tot +120 °C
Verwerkingstemperaturen lijm en substraten	van 0 °C tot +30 °C
Trekschuifsterkte conform DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm voeg bij +20 °C	ca. 4,5 N/mm ²



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



1K hybride montagelijm

Algemene informatie

De huidvormingstijd wordt bij een hoge luchtvochtigheid of na het besproeien van de lijm met water aanzienlijk korter.

De gelijmde werkstukken mogen pas worden geschilderd als de lijm volledig is uitgehard, anders kunnen blaasjes in de verflaag ontstaan.

Bij het verlijmen van materialen met verschillende lineaire uitzettingen moet vooral bij belasting in gebieden met wisselende temperaturen het gedrag van het materiaal op lange termijn worden geëvalueerd.

Huidvormtijden, voegtijden, vereiste perstijden en verwerkingstijden kunnen alleen door middel van eigen testen precies worden bepaald, omdat de tijden beïnvloed worden door een aantal factoren als materiaal, temperatuur, doseerhoeveelheid, luchtvochtigheid, materiaalvochtigheid, lijmlaagdikte, persdruk, etc. De verwerker moet bij de gegeven richtwaarden rekening houden met de veiligheidsmarges.

Vorbereitung

Product voor verwerking laten acclimatiseren.

De oppervlakken van de te verlijmen werkstukken moeten droog, schoon en stof- en vetvrij zijn.

Controleer afhankelijk van het materiaaloppervlak of het schuren of primeren van de ondergrond de lijmverbinding verbeterd.

Polyolefinen (o.a. PE, PP) kunnen niet gelijmd worden zonder voorbehandeling bijv. een plasma- of coronabehandeling. Voor het verlijmen van oppervlakken uit hard PS wordt altijd een primer aanbevolen.

Lijmen

De lijm wordt eenzijdig op één van de ondergronden in rupsvorm aangebracht.

Om niet-absorberende materialen (vochtgehalte <8 %) met elkaar te kunnen verlijmen, moet de lijm extra met water worden "beneveld" om een volledige uitharding te verkrijgen.

De werkstukken moeten binnen de huidvormtijden worden samengevoegd.

Na het samenvoegen, worden de werkstukken gefixeerd/aangedrukt tot de hechtingssterkte is bereikt.

Uittredende lijm meteen verwijderen.

Lijmen van metalen

Vanwege hun diversiteit, leeftijd en, indien nodig, aanvullende behandeling met olie of was, laten geanodiseerde oppervlakken geen algemene verklaring toe over de bevochtigbaarheid of het hechtvermogen van deze bindingsoppervlakken.

Vanwege de hardnekkige structuur van aluminium oppervlakken adviseren wij voldoende informatie bij de fabrikant te winnen om voorbehandelingen te treffen voor een optimale verlijming; voorafgaande geschiktheidsproeven zijn noodzakelijk.

Bij de productie en verwerking van edelstaal worden vaak hulpmiddelen als wassen, oliën etc. gebruikt die over het algemeen tijdens reinigingswerkzaamheden niet eenvoudig kunnen worden weggeveegd. Het is gebleken dat na het reinigen met een oplosmiddel, gevolgd door schuren, beter zandstralen van het oppervlak en een herhaalde reiniging met oplosmiddel significant verbeterde lijmresultaten met zich meebrengt.

Verzinkte platen moeten in principe worden beschermd tegen permanente invloed van stilstaand vocht (witte roest). Let erop dat bij verlijming het lijmoppervlak niet in aanraking komt met vocht!

Bij het verlijmen van metalen op absorberende materialen (bijv. hout, bouwmaterialen, etc.) kan het vocht door de absorberende ondergrond langzaam door de lijmvoeg tot op de metalen ondergrond doordringen en corrosie aan het metaal veroorzaken. Daarom moet het metalen lijmoppervlak over een betreffende corrosiebescherming, zoals een verlaag of poedercoating, beschikken!

Als vocht blijvend van invloed is op de lijmvoegen/lijmoppervlakken dienen deze met een geschikte afdichtingskit te worden afgedicht/beschermd!

PTFE-coatings laten zich zonder voorbehandeling (bijv. plasma-methode) niet goed lijmen.





1K hybride montagelijm

Belangrijke aanwijzingen

Het product moet door geschoold personeel in gespecialiseerde bedrijven worden gebruikt!

Onze gebruiksaanwijzingen, verwerkingsrichtlijnen, product- en prestatiegegevens en overige technische documentatie zijn slechts algemene richtlijnen. Ze beschrijven alleen de aard van onze producten (weergave en bepaling van waarden t.b.v. het productietijdstip) en prestaties en bieden geen garantie in de zin van § 443 BGB. **Vanwege de verscheidenheid aan toepassingsmogelijkheden van het product en de verschillende specifieke omstandigheden (bijv. verwerkingsparameters, materiaaleigenschappen, etc.) is de gebruiker verplicht eigen testen uit te voeren.** Ons gratis technisch advies in schrift of woord is niet bindend.

Neem ook de veiligheidsinformatiebladen in acht!

Reiniging

Verse lijm die nog niet is uitgehard met COSMO® CL-300.150 van de oppervlakken en verwerkingsapparaten verwijderen.

Uitgeharde lijm kan alleen mechanisch worden verwijderd.

Opslag

Originele verpakking gesloten, droog bij temperaturen van +15 °C tot +25 °C en buiten directe zonnestralen bewaren.

Het product mag tijdens de gebruikelijke transporttijden aan temperaturen van -30 °C tot +35 °C blootgesteld worden.

Opslag in ongeopende, originele verpakking: 12 maanden.

Gedurende de opslagperiode neemt de viscositeit af.

Verpakking

310 ml PE-europatroon, vulgewicht: 490 g

600 ml aluminium/PP-buisfolie, vulgewicht: 950 g

Andere verpakkingsgroottes op aanvraag.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.