# COSMO® HD-100.602

## Jednosložkový MS těsnicí prostředek

### Příklady použití

- Vzájemné slepování fólií a profilů EPDM, resp. jejich nalepování na různé materiály
- Výroba přístrojů a zařízení
- Výroba automobilů a karosérií
- Uplatnění při lepení a utěsňování v různých průmyslových odvětvích

### Speciální vlastnosti

- velmi nízkoemisní*
- vynikající přilnavost na EPDM
- elastický spoj
- Tixotropní, nekape
- Bez obsahu rozpouštědla
- vhodné i na přírodní kámen
- nepěnivé
- zaplňuje spáry
- nízká úroveň smršťování
- dlouhá otevřená doba
- 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

**GEV**
*dle kritérií GEV zařazeno do třídy EMICODE EC1 PLUS
Číslo licence: 11746

Francouzská emisní třída VOC A+

### Technické údaje

| | |
|---|---|
| **Báze** | jednosložkový polymer, síťující vzdušnou vlhkostí a ukončený silanem |
| **Barva** ve vytvrzeném stavu | černá |
| **Hustota** podle EN 542 při +20 °C | cca 1,44 g/cm³ |
| **Tvrdost Shore** dle DIN 53505 | cca 30 Shore A |
| **Viskozita** dle reometru deska-deska (2 $s^{-1}$) při +25 °C | cca 230 000 mPa.s |
| **Protažení při přetržení** dle DIN 53504 | cca 500 % |
| **Doba vytvoření povrchové slupky – zasucha** při +20 °C, rel. vlhkosti vzduchu 50 %, naneseném množství 500 µm PE/PVC | přibližná 15 min. |
| **Vodotěsnost** podle dynamického zatížení (SS 818141) a podle zatížení klimatickými změnami | vodní sloupec 140 mm |
| **Rychlost vytvrdnutí** při +20 °C, relativní vlhkosti vzduchu 50 % | přibližná 4 mm za 24 h |
| **Doba vytvrdnutí** při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti do dosažení konečné pevnosti | cca 7 d |

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

# Jednosložkový MS těsnicí prostředek

| | |
|---|---|
| **Použití při teplotách** | od -40 °C až +100 °C |
| **Následné práškové lakování** po dosažení konečné pevnosti | 20 min./až +180 °C |
| **Teploty zpracování** Lepidlo a substráty | od +5 °C do +30 °C |
| **Pevnost ve smyku** dle DIN EN 1465, hliník/hliník, 0,2mm spára při +20 °C | ca. 2,0 N/mm$^2$ |

**Doba vytvoření povrchové slupky se podle výroby mění z cca 15 min během skladování na cca 30 min.

## Všeobecné informace

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

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 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.

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).

## Utěsňování

Povrchy utěsňovaných dílů musejí být suché, očištěné od prachu a mastnoty.

Naneste těsnicí hmotu.

Stažení spáry musí být provedeno v době vytvoření povrchové slupky.

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

Čerstvou, nevytvrzenou hmotu odstraníte z povrchů a nástrojů pomocí přípravku COSMO® CL-300.150.

Čistit ztvrdlou hmotu je možné pouze mechanicky.

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

made by Weiss

# Jednosložkový MS těsnicí prostředek

## 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: 12 měsíců.
Během doby skladování stoupá viskozita.

## Forma dodání

310ml PE eurokartuše, hmotnost náplně: 440 g
600 ml hliníkový/PP hadicový sáček, hmotnost náplně: 850 g
Další velikosti obalů na vyžádání.



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

made by Weiss