



1-zložkový MS-tmel

Príklady použitia

- Lepenie fólií a profilov EPDM pod seba, resp. k rôznym materiálom
- Výroba strojov a zariadení
- Výroba vozidiel a nadstavieb vozidiel
- Lepiace a tesniace aplikácie v rôznych priemyselných oblastiach

Zvláštne vlastnosti

- veľmi nízke emisie*
- Vynikajúca prídržnosť na EPDM
- elastická lepiaca škára
- tixotropné, neodkvapkáva
- neobsahuje rozpúšťadlá
- nepenivé
- vyplňa škáry
- nízka miera zrážania
- dlhý čas otvorené
- kompenzuje rozťažnosť rôznych materiálov
- dobrá odolnosť voči poveternostným vplyvom vo vonkajšej oblasti
- dobrá UV stabilita
- možnosť prelakovania množstvom farebných systémov
- možnosť dodatočného opráškovania

Certifikáty/skúšobné protokoly

GEV

*odstupňované podľa kritérií GEV do triedy EMICODE EC1^{PLUS}

Číslo licencie: 11746



Francúzske VOC emisie triedy A+

Technické údaje

Základ	1-zložkový polymér spájajúci vlhkosť a odbúravajúci silán
Farba vo vytvrdnutom stave	čierna
Hustota podľa EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,44 g/cm ³
Shore-tvrdosť podľa DIN 53505	pribl. 30 Shore A
Viskozita podľa metódy platňa–platňa (2 s ⁻¹) pri +25 °C	pribl. 230 000 mPa.s
Pomerné predĺženie pri pretrhnutí podľa DIN 53504	pribl. 500 %
Čas vytvorenia povlaku – suchý pri +20 °C, 50 % r. v., množstvo nánosu 500 µm PE/PVC	pribl. 15 min.
Vodotesnosť podľa dynamického zaťaženia (SS 818141) a podľa zaťaženia zmenou podnebia	vodný stĺpec 140 mm
Rýchlosť vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % r. v.	pribl. 4 mm v 24 h
Doba vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % rel. vlh. až po dosiahnutie koncovej pevnosti	pribl. 7 d
Teplotný rozsah použitia	od -40 °C do +100 °C





1-zložkový MS-tmel

Dodatočné práškové lakovanie po dosiahnutí konečnej pevnosti	20 min/do +180 °C
Teploty pri spracovaní Lepidlo a substráty	od +5 °C do +30 °C
Pevnosť v ťahu podľa DIN EN 1465, Al/Al, 0,2 mm škára, pri +20 °C	ca. 2,0 N/mm ²

**Čas vytvorenia povlaku sa zmení po produkcii z pribl. 15 min. v priebehu skladovania na pribl. 30 min.

Všeobecné informácie

Pri zvýšenej vlhkosti vzduchu alebo po postriekaní hmoty vodou je čas vytvorenia povlaku výrazne kratší.

Možnosť prelakovania je vo všeobecnosti dobrá, avšak vzhľadom na veľký počet farieb a lakovacích systémov by ste si ju mali vopred overiť.

Časy vytvorenia povlaku, časy spojenia, ako aj vždy potrebné časy stlačenia a následného ďalšieho spracovania, sa dajú presne zistiť len prostredníctvom vlastných pokusov, pretože sú silno ovplyvnené materiálom, teplotou, naneseným množstvom, vlhkosťou vzduchu, vlhkosťou materiálu, hrúbkou naneseného lepidla, tlakom stlačenia a inými kritériami. Spracovateľ musí k uvedeným smerným hodnotám pripočítať príslušné bezpečnostné prídavky.

Príprava

Výrobok pred spracovaním nechajte aklimatizovať.

Polyolefíny (o. i. PE, PP) sa bez predbežnej úpravy, napr. plazmou alebo korónou nedajú lepiť. Pri lepení na PS tvrdé povrchy sa v zásade odporúča použiť primer.

Lepenie PVC, ABS, PC, PET, sklolaminátu na báze polyesteru alebo polyamidu a práškovaných plôch by sa malo vykonávať nanášaním stierkou len po predchádzajúcej úprave lepiacich plôch aktivátorom COSMO® CL-310.110.

Lepenie betónu, porobetónu, pieskovca a tehly, by sa malo vykonávať nanášaním štetcom (až do 50 ml/m²) len po predchádzajúcej úprave lepiacich plôch aktivátorom COSMO® CL-310.110.

Utesnenie

Povrchy utesňovaných obrobkov musia byť suché, zbavené prachu a mastnoty a musia byť vyčistené.

Naneste tesniacu hmotu.

Stiahnutie škáry musíte vykonať v čase do vytvorenia povlaku.

Nadmernú tesniacu hmotu odstráňte v čerstvom stave.

Dôležité upozornenia

Produkt smie používať školený personál v odborných prevádzkach!

Pri lepení PVC si prečítajte aj naše Technické informácie o testovaní a hodnotení lepenia PVC s lepidlom STP/MS z radu produktov COSMO® HD.

Naše návody na použitie, smernice na spracovanie, produktové alebo výkonové údaje a iné technické vyjadrenia, sú všeobecnými smernicami; popisujú len povahu našich produktov (hodnotové údaje/zistené údaje v čase výroby) a služieb a nepredstavujú žiadnu záruku v zmysle § 443 BGB. **Z dôvodu rozmanitosti účelov použitia jednotlivých produktov a príslušných mimoriadnych daností (napr. parameter spracovania, materiálové vlastnosti atď.) musí používateľ uskutočniť vlastnú skúšku;** naše bezplatné aplikačno-technické poradenstvo slovom, písmom a pokusom má len nezáväzný charakter.

Rešpektujte aj bezpečnostný údajový list!

Čistenie

Čerstvú, nevytvrdnutú hmotu odstráňte pomocou prípravku COSMO® CL-300.150 z povrchových plôch a spracovateľských zariadení.

Čistenie vytvrdnutej hmoty je možné len mechanickým spôsobom.





1-zložkový MS-tmel

Skladovanie

Originálne nádoby tesne uzatvorte a skladujte v suchu pri teplotách od +15 °C do +25 °C pri skladovaní zabrániť priamemu slnečnému žiareniu.

Výrobok nesmie byť počas štandardnej prepravy vystavený od -30 °C do +35 °C.

Skladovateľnosť v neotvorenom originálnom zväzku: 12 Mesiac(ov).

V priebehu skladovania stúpa viskozita.

Forma dodania

310 ml PE eurokartuša, množstvo naplnenia: 440 g

600 ml Al/PP obal, množstvo naplnenia: 850 g

Iné veľkosti zväzku na vyžiadanie.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

