



## 1-K-MS-liim

### Kasutusnäidised

- Paigalduskleebised
- Põrandaliistud, laminaatkate ja kaablikanalid
- Fassaadide (kassetide)-Sandwich-elementide liimimine
- Mööbli- ja vitriiniehituses klaasi liimimine
- Siltide kinnitamine
- Aparaatide ja seadmete ehitus
- Sõidukiehitus ja sõidukite pealisehitused
- Erinevad tööstusvaldkonnad

### Erilised omadused

- läbipaistev, elastne liimivuuk
- lahustivaba
- looduslikke kive taluv
- mitte vahutav
- väiksem kahanemine
- erinevate materjalidega head adhesiooni omadused
- kompenseerib erinevate materjalide paisumist
- hea UV-stabiilsus

### Sertifikaadid / katsearuanded

Prantsuse VOC-emissiooniklass A+

### Tehnilised andmed

<b>Baas</b>	1-K-niiskustsiduv ränipõhine polümeer
<b>Värvus</b> kõvastunud olekus	läbipaistev
<b>Tihedus</b> EN 542 järgi +20 °C juures	umbes 1,05 g/cm <sup>3</sup>
<b>Shore'i kõvadus</b> DIN 53505 järgi	umbes 38 Shore A
<b>viskoossus</b> koonusplaadi (7 s <sup>-1</sup> ) järgi +25 °C juures	umbes 300 000 mPa.s
<b>kestvus rebenemisel</b> DIN 53504 järgi	umbes 150 %
<b>Naha moodustumise aeg – kuivamine</b> +20 °C juures, 50% r. F., kasutatav kogus 500 µm-PE/PVC	umbes 7 min
<b>Kõvastumise kiirus</b> +20 °C juures 50% r. F.	umbes 4 mm 24 h
<b>Kõvastumise aeg</b> +20 °C juures 50% r. F. kuni lõpptugevuse saavutamiseni	umbes 7 d
<b>Kasutamise temperatuurivahemik</b>	-40 °C kuni +90 °C, lühiajaliselt kuni +120 °C
<b>Töötlemise temperatuurid</b> Liimi ja substraatide	0 °C kuni +30 °C
<b>Tõmbetugevus</b> DIN EN 1465 järgi, Alu/Alu, 0,2 mm joon, +20 °C juures	ca. 2,1 N/mm <sup>2</sup>

### Üldine info

Kõrgema õhuniiskuse korral või liimi veega pihustades on naha moodustumise aeg oluliselt lühem.

Kui on oodata pikaajalist niiskuse mõju, siis tuleb liimivuugid/liimpinnad kaitsta/tihendada selleks mõeldud tihendusmassiga!

Erineva pikkusega materjalide liimimisel tuleb eriti temperatuurivahemike muutuste korral hinnata nende pikaajalist püsivust.

Naha moodustumise ja liimumise aega, samuti vajaliku pressimise ja sellele järgneva edasitöötlemise aega on võimalik täpselt kindlaks teha üksnes ise katsetades, kuna need sõltuvad materjalist, temperatuurist, kasutatavast kogusest, õhuniiskusest, materjali niiskusest, liimi paksusest, pressimise rõhust jms. Töötledajad peavad kasutama täiendavad ohutusmeetmed nõuete tagamiseks.

### Ettevalmistus

Enne kasutamist kohandada toode ümbruse temperatuuriga.





## 1-K-MS-liim

Liimitavate toorikute pealispinnad peavad olema kuivad, tolmu- ja rasvavabad ning puhastatud.

Sõltuvalt materjali pealispinnast tuleb kontrollida, kas liimimistulemust on võimalik parandada lihvimisega või praimeriga.

Polüolefiine (sh. PE, PP) ei saa liimida eelneva töötluseta nt. plasma- või Corona töötlus. Liimides PS- tugevaid pindu soovitatatakse kasutada praimerit.

### Liimimine

Liimi kantakse ühele liimitavale toorikule.

Mitteimavate materjalide (materjali niiskus <8 %) korral tuleb liimi täiendavalt veega kergelt piserdada, et tagada täielik kõvastumine.

Materjalid tuleb omavahel ühendada naha moodustumise jooksul.

Peale ühendamist vajutada/pressida osasid omavahel kuni tugevuse saavutamiseni.

Välja imbuv liim eemaldada värskes olekus.

### Metallide liimimine

Oma mitmekesisuse, vanuse ja vajadusel õlide või vahadega tehtud täiendava töötlemise tõttu ei lase anodeeritud pinnad teha üldistusi nende liimipindade märguvuse või kleepuvuse kohta.

Roostevaba terase tootmise või töötlemise juures kasutatakse tihti selliseid abivahendeid nagu vahad, õlid jms., mida reeglina ei ole võimalik eemaldada lihtsa pühkimisega; oluliselt parema liimimise tulemuse annab see, kui esmalt puhastada pinnad lahustiga, seejärel lihvida (kõige parem kui liivapritsiiga) ja puhastada veel kord lahustiga.

Tsingitud plekkidel on enamasti pikaajaliselt mõjuva niiskuse vastu tehtud roostekaitse, mistõttu tuleb nende puhul tagada, et tekkivat niiskust ei sattuks liimitavale pinnale!

Imavate materjalidega metallide (nt puit, ehitusmaterjalid jms) liimimisel võib niiskus imava materjali kaudu aeglaselt läbi liimivuukide metallist pinnale sattuda ja tekitada metallile roostekahjustusi, mistõttu tuleb metallist liimpinnad katta vastava roostekaitsega, nt lakk, pulberkate!

PTFE osadega pulberkatteid ei saa ilma eelneva töötluseta (nt. plasmatöötlus) usaldusväärselt liimida.

### Olulised juhised

Toodet tohivad kasutada koolitatud spetsialistid!

Meie kasutusjuhendid, töötlemisjuhised, toote- või toimivuse andmed ja muud tehnilised juhised on üksnes üldised juhendid; need kirjeldavad ainult meie toodete omadusi (tootmishetke väärtusandmed ja -uuringud) ja toimivust ega anna mingeid garantiisid BGB (Saksamaa tsiviilseadustik) § 443 alusel. **Üksiku toote kasutusvõimaluste mitmekesisuse ja iga kasutamise erisuse (nt töötlemise parameetrid, materjali omadused jms) tõttu on kasutaja kohustatud tegema kestva katsete;** meie tasuta kasutustehnilised nõuanded sõnas ja kirjas ning katsed ei ole siduvat laadi.

*Palun järgige ohutusnõuete andmelehte!*

### Puhastamine

Värsket, veel kõvastumata liimi eemaldada pindadelt ja töötlemisseadmetelt vahendiga COSMO® CL-300.150.

Kõvastunud liimist on võimalik puhastada ainult mehaanilisel teel.

### Hoiustamine

Originaalpakend tihedalt suletuna, kuivana hoiustamistemperatuuridel min. [°C] °C kuni maks. [°C] °C, ilma otsese päikesekiirguseta. +15 °C kuni +25 °C ilma otsese päikesekiirguseta hoiustada.

Toote tavalise transportimise ajal tohib temperatuur olla -30 °C kuni +35 °C.

Hoiustamine suletud originaalpakendis: 12 kuud.





## 1-K-MS-liim

### Tarneviis

290 ml polüpropüleenist valmistatud kast, täitekaal: 300 g

Teised pakendid soovi korral.

