



Vienkomponenčiai MS klijai

Naudojimo sritys

- Klijiniai sujungimai atliekant montavimo darbus.
- Grindjuosčių, laminato ir kabelių kanalų klojimas
- Fasado (kasetinių) sumuštinio tipo elementų klijavimas
- Stiklų įklijavimas baldų ir vitrinų gamyboje
- Lentelių fiksavimas
- Pramoninės įrangos prietaisų gamyba
- Automobilių ir automobilių kėbulų gamyboje
- Įvairios pramonės šakos

Ypatingos savybės

- Skaidri, elastinė klijų siūlė
- be tirpiklių;
- suderinamumas su gamtiniu statybinium akmeniu;
- neputoja;
- mažas suslūgimo laipsnis;
- gera adhezija su įvairiais paviršiais;
- gebėjimas kompensuoti skirtingų medžiagų plėtimąsi;
- geras atsparumas ultravioletui;

Sertifikatai/bandymų protokolai

Lakųjų organinių junginių emisijos klasė Prancūzijoje: A+

Techniniai duomenys

Pagrindas	Vienkomponentis drėgmę surišantis silano terminuotas polimeras
Spalva kietoje būsenoje	skaidri
Tankis pagal EN 542, esant +20 °C	maždaug 1,05 g/cm ³
Kietumas pagal Šorą pagal DIN 53505	maždaug 38 pagal Šorą A
Klumpumas pagal klampomatį „kūgis-plokštuma“ (7 s ⁻¹) esant +25 °C	maždaug 300 000 mPa.s
Santykinis pailgėjimas pagal DIN 53504	maždaug 150 %
Plėvelės susidarymo laikas – be papildomos drėgmės esant +20 °C, 50 % sant. drėgn., užtepamas kiekis 500 mkm – PE/PVC	maždaug 7 min.
Kietėjimo laikas esant +20 °C, 50 % santykiniam drėgnumui	maždaug 4 mm per 24 val.
Kietėjimo laikas esant +20 °C, 50 % sant. drėgn. iki bus pasiektas maksimalus tvirtumas	maždaug 7 paros
Darbinės temperatūros intervalas	-40 °C iki +90 °C, trumpalaik. iki +120 °C
Taikymo temperatūra Klijai ir substratai	nuo 0 °C iki +30 °C
Atsparumas tempimui ir poslinkiui pagal DIN EN 1465, aliuminis/aliuminis, siūlė 0,2 mm, esant +20 °C	ca. 2,1 N/mm ²

Bendra informacija

esant padidėjusiam oro drėgnumui arba sudrėkinus klijus, vandeniui plėvelės susiformavimo laikas žymiai sutrumpėja.

Jeigu tikėtinas ilgalaikis drėgmės poveikis, papildomai reikia tinkamais hermetikais užtikrinti užsandinimą/ klijuotinių siūlių / klijuojamų paviršių apsaugą!

Skirtingo linijinio išsiplėtimo koeficiento medžiagų klijinius sujungimus, ypač veikiamus apkrovos, būtina iširti, kaip jie reaguoja į nepastovią temperatūrą.

Plėvelės susidarymo laikas, sujungimo laikas, taip pat būtinas laikas išlaikyti suspaudus ir tolesnio apdorojimo laikas gali būti tiksliai nustatyti tik asmeniškai išbandžius, nes šie parametrai priklauso nuo medžiagos specifikacijos, temperatūros, užtepamo kiekio, oro drėgmės, medžiagos drėgmės, klijų sluoksnio storio, suspaudimo slėgio ir kitų faktorių. Papildomai prie nurodytų orientacinių reikšmių vartotojas turi numatyti atitinkamas patikimumo atsargas.





Vienkomponenčiai MS klijai

Paruošimas

Prieš naudojant būtina produkto aklimatizacija.

Klijuojami paviršiai turi būti švarūs, sausi ir nuriebalinti.

Atsižvelgiant į paviršiaus medžiagą, būtina patikrinti, ar galima pagerinti klijavimo rezultatus paviršių šlifuojant arba gruntuojant.

Poliolefinai (tarp jų polietilenas, polipropilenas) negali būti klijuojami iš anksto neparengus paviršių (pavyzdžiui, panaudojant plazminį arba vainikinį išlydį). Prieš klijuojant ant kietų polistireninių paviršių, primygtinai rekomenduojama naudoti gruntą.

Klijavimas

Klijai tepami voleliu ant vienos iš klijuojamų detalių.

Norint, kad viena su kita klijuojamos nehigroskopinės medžiagos visiškai sukietėtų (medžiagos drėgmė < 8 %), būtina ant užteptų klijų papildomai plonu sluoksniu užpurkšti vandens iš purkštuvo.

Detales vieną su kita būtina sujungti kol formuojasi plėvelė.

Sujungus detalės fiksuojamos/spaudžiamos viena prie kitos iki bus pasiektas reikiamas funkcinis atsparumas.

Klijų perteklių reikia pašalinti, kol nesukietėjo.

Metalo klijavimas

Bendros išvados apie anoduotų paviršių drėkinimą arba klijavimą neįmanomos dėl jų įvairovės, amžiaus, o kai kuriais atvejais dėl papildomo šių paviršių padengimo tepalu arba vašku.

Gaminant ir apdorojant aukštos kokybės plieną dažnai naudojamos pagalbinės priemonės, tokios, kaip vaškas, alyva ir kitos medžiagos, kurios dažniausiai negali būti pašalintos tiesiog nuvalant panaudojus ploviklius; šiuo atveju nustatyta, kad po valymo panaudojant tirpiklius daug geresnį suklijavimo rezultatą duoda šlifavimas, o dar geresnį – paviršiaus apdorojimas smėliasrove po to jį pakartotinai nuvalant.

Cinkuotos medžiagos būtinai turi būti apsaugotos nuo ilgalaikio drėgmės poveikio, nes gali susidaryti „baltosios rūdys“. Todėl būtina pasirūpinti, kad drėgmė nepatektų tarp klijų sluoksniu ir klijuojamųjų paviršių.

Klijuojant metalus su higroskopinėmis medžiagomis (pvz., su mediena, statybinėmis medžiagomis ir t. t.), drėgmė gali prasiskverbti per higroskopinę medžiagą ir klijų siūlę iki metalo paviršiaus ir sukelti korozinį metalo apgadinimą, todėl turi būti užtikrinta tinkama klijuojamo metalo paviršiaus apsauga nuo antikorozijos (pvz., miltelinio būdu dažais padengtas paviršius)!

Miltelinės dangos, turinčios tetrafluoretileno polimerų, negali būti patikimai suklijuotos iš anksto neparengus paviršiaus (pavyzdžiui, panaudojant plazminę technologiją).

Svarbios pastabos

Produktas skirtas naudoti apmokytam personalui specializuotose įmonėse!

Mūsų naudojimo instrukcija, apdorojimo nurodymai, produktų charakteristikos ir kiti techniniai duomenys yra bendro pobūdžio; jie aprašo tik mūsų produktų savybes jų gamybos metu ir nesuteikia jokių garantijų, nurodytų VFR civilinio kodekso 443 paragrafe.

Atsižvelgiant į tai, kad kiekvienas produktas turi savo paskirtį, o jo naudojimo sąlygos (apdorojimo parametrai, medžiagų savybės ir t. t.) gali būti pačios įvairiausios, vartotojas pats turi atlikti produkto bandymus. Mūsų nemokamos konsultacijos raštu arba žodžiu ir atlikti tyrimai negali būti vertinami kaip juridiniai įsipareigojimai.

Atkreipkite dėmesį į produkto saugos pasą!

Nuvalymas

Sausiems, nesukietėjusiems klijams pašalinti nuo paviršių ir instrumento naudokite valiklį COSMO® CL300.150.

Pašalinti sukietėjusius klijus galima tik mechanškai.

Saugojimas

Originalią pakuotę reikia saugoti sandariai uždarytą esant +15 °C iki +25 °C, saugant nuo tiesioginių saulės spindulių.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



COSMO® HD-150.160

Vienkomponenčiai MS klijai

Laikantis standartinių transportavimo terminų, leidžiama vežti produktą esant temperatūrai -30 °C iki +35 °C.

Saugojimo laikas neatidarytoje originalioje pakuotėje: 12 mėnesių.

Tiekimo forma

Polietileninė eurokasetė 290 ml, neto masė:300 g

Kitos talpos tara pagal poreikį.

