



Vienkomponenta MS līme

Izmantošana

- Līmētu savienojumu veidošana montāžas darbos
- Grīdlīstu, lamināta un kabeļu kanālu uzstādīšana
- Fasādes "sendviča" tipa elementu salīmēšana
- Stiklu ielīmēšana, ražojot mēbeles uz izgatavojot vitrīnas
- Plāksnīšu stiprināšana
- Aparatbūve un rūpniecisko iekārtu ražošana.
- Autobūve un automašīnu virsbūvju ražošana
- Dažādas rūpniecības nozares

Īpatnības

- Caurspīdīga, elastīga līmes šuve
- Nesatur šķīdinātājus
- Saderīgs ar dabīgu celtniecības akmeni
- Neputo
- Maza rukuma pakāpe
- Laba adhēzija pie dažādām virsmām
- Spēja kompensēt dažādu materiālu izplešanos
- Laba noturība pret ultravioleto staru iedarbību

Pārbaužu sertifikāti / protokoli

Gaistošo organisko savienojumu emisija pēc Francijas klasifikācijas – A+

Tehniskie parametri

Bāze	Vienkomponenta mitrumu saistošs silānu terminēts polimērs
Krāsa sacietējušā stāvoklī	caurspīdīga
Blīvums atbilstoši EN 542, +20 °C temperatūrā	apm. 1,05 g/cm ³
Šora cietība atbilstoši DIN 53505	apm. 38 Šora A
Stigrība Viskozimetra noteiktā "konuss – plakne" (7 s ⁻¹) +25 °C temperatūrā	apm. 300 000 mPa.s
Relatīvais pagarinājums atbilstoši DIN 53504	apm. 150 %
Plēvītes veidošanās ilgums – nepievienojot mitrumu +20 °C temperatūrā, 50 % rel. gaisa mitrumā, uzklājama daudzums 500 μm – PE/PVH	apm. 7 min
Sacietēšanas ātrums +20 °C temperatūrā, 50 % rel. gaisa mitrumā	apm. 4 mm/ 24 h
Sacietēšanas laiks +20 °C, 50 % rel. gaisa mitrums līdz sasniegta galīgā stiprība	apm. 7 diennaktis
Darba temperatūras diapazons	-40 °C līdz +90 °C, īsu brīdi līdz +120 °C
Darba temperatūra Līme un substrāti	no 0 °C līdz +30 °C
Izturības robeža stiepjot vai bīdot atbilstoši DIN EN 1465, alumīnijs / alumīnijs, šuve 0,2 mm, +20 °C temperatūrā	ca. 2,1 N/mm ²

Vispārīga informācija

Paaugstinoties gaisa mitrumam vai apsmidzinot līmi ar ūdeni, plēvīte izveidojas ievērojami drīzāk.

Ja paredzama ilgstoša mitruma iedarbība, papildus jānodrošina līmes šuvju / līmējamo virsmu blīvējums / aizsardzība, izmantojot piemērotus hermetizētājus!

Līmējot materiālus ar dažādu lineārās izplešanās koeficientu, kuri tiek pakļauti lielai slodzei, jāizpēta to uzvedība mainīgas temperatūras apstākļos.

Plēvītes izveidošanās laiku, savienošanās ilgumu, kā arī nepieciešamo saspiešanas ilgumu, kā arī pēcspiešanas laiku precīzi var noteikt, tikai veicot savus izmēģinājumus, jo šie parametri ir ļoti atkarīgi no materiāla specifikas, temperatūras, uzklātā daudzuma, gaisa mitruma, materiāla mitruma, līmes slāņa biezuma, piespiešanas spiediena un tamlīdzīgiem faktoriem. Papildus norādītajām orientējošām vērtībām lietotājam jāparedz atbilstoša drošības rezerve.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Vienkomponenta MS līme

Sagatavošana

Pirms lietošanas jānodrošina produkta aklimatizācija.

Līmējamām virsmām jābūt tīrām, sausām un attaukotām.

Atkarībā no materiāla virsmas jāpārbauda, vai līmēšanas rezultātu var uzlabot, veicot slīpēšanu vai gruntēšanu.

Poliolefinus (t.sk. PE, PP) nevar līmēt, neveicot iepriekšējo virsmas sagatavošanu (piemēram, izmantojot plazmas vai koronālo izlādi). Līmējot uz cietām polistirola virsmām, stingri iesakām veikt gruntēšanu.

Līmēšana

Līmi uzklāj uz savienojamām detaļām vienā pusē, veidojot valnīti.

Līmējot kopā nehigroskopiskus materiālus (materiāla mitrums <8 %), papildus uz uzklātās līmes ar pulverizatoru smalki jāuzsmidzina ūdens, tādējādi nodrošinot pilnīgu sacietēšanu.

Detaļas jāsavieno savā starpā līdz brīdim, kad izveidojas plēvīte.

Pēc savienošanas detaļas fiksē / saspiež, līdz iegūta nepieciešamā funkcionālā izturība.

Liekā līme jānotīra, pirms tā sacietējusi.

Metālu līmēšana

Nav iespējams sniegt universālus secinājumus par anodētu virsmu salipšanas spēju, jo tie ir tik daudzveidīgi, dažāda vecuma, kā arī dažkārt šīm līmējamām virsmām ir veikta papildu apstrāde, piemēram, ar vasku vai eļļu.

Izgatavojot un apstrādājot kvalitatīvu tēraudu, bieži izmanto palīg līdzekļus, piemēram, vaskus, eļļas un tamlīdzīgus materiālus, kurus nevar notīrīt ar mazgāšanas līdzekļiem; šajā gadījumā, izrādās, ka līmēšanas rezultāts ievērojami uzlabojas, ja pēc virsmu notīrīšanas ar šķīdinātāju, tās noslīpē, un rezultāts ir vēl labāks, ja virsmu apstrādā ar smilšu strūklku, pēc tam veicot atkārtotu apstrādi.

Cinkotiem materiāliem obligāti jābūt pasargātiem no ilgstošas mitruma iedarbības, jo pastāv risks izveidoties "baltajai rūšai". Tādēļ jāraugās, lai mitrums nenokļūst starp līmes slāni un līmētajām virsmām.

Līmējot metālus ar higroskopiskiem materiāliem, piemēram, koku, būvmateriāliem utt.), mitrums var migrēt caur higroskopisko materiālu un līmes šuvi uz metāla virsmu, un izraisīt uz tās korozijas bojājumus; šī iemesla dēļ līmējamai metāla virsmai nepieciešama atbilstoša aizsardzība pret koroziju (piemēram, lakas vai krāsas slānis, pulverveida pārklājums)!

Pulverveida pārklājumu, kura sastāvā ir PTFE, nevar droši salīmēt, neveicot virsmu iepriekšēju sagatavošanu (piemēram, izmantojot plazmas tehnoloģiju).

Svarīgas piezīmes

Produktu paredzēts lietot apmācītiem darbiniekiem specializētos uzņēmumos!

Mūsu lietošanas instrukcijas, norādījumi par apstrādi, produktu raksturojums un tamlīdzīgi tehniskie parametri ir vispārīgi; tie tikai apraksta mūsu produktu īpašības to ražošanas brīdī, un nesniedz nekādas garantijas VFR Pilsoņu kodeksa 443. panta izpratnē. **Tā kā katram produktam ir savs pielietojums, bet tā pielietojuma apstākļi (apstrādes parametri, materiālu īpašības utt.) var būt pavisam dažādi, lietotājam jāveic savi produkta izmēģinājumi.** Mūsu bezmaksas rakstiskās vai mutiskās konsultācijas un veiktos izmēģinājumus nevar uzskatīt par juridiski saistošiem.

Pievērsiet uzmanību produkta drošības pasei!

Notīrīšana

Svaigas, nesacietējušas līmes notīrīšanai no virsmām un instrumentiem izmantojiet tīrīšanas līdzekli COSMO® CL-300.150.

Notīrīt sacietējušu līmi var tikai mehāniski.

Glabāšana

Oriģinālajam iepakojumam glabājot jābūt cieši noslēgtam, temperatūrai +15 °C līdz +25 °C, nav pieļaujama tiešu saules staru iedarbība.





COSMO® HD-150.160

Vienkomponenta MS līme

Ievērojot standarta pārvadājuma ilgumu, produktu atļauts transportēt temperatūrā -30 °C līdz +35 °C.

Glabāšanas ilgums neatvērtā oriģinālajā iepakojumā – 12 mēneši.

Piegādes forma

PE eirokasetne 290 ml, masa neto – 300 g

Cita tilpuma iepakojums – pēc pieprasījuma.

