



1-zložkové MS-lepidlo

Príklady použitia

- Montážne lepené spoje.
- Podlahové lišty, ukladanie laminátu a káblové kanály
- Lepenie fasád (kazetové) sendvičové prvky
- Lepenie skla pri výrobe nábytku a vitrín
- Upevňovanie štítkov
- Výroba strojov a zariadení
- Výroba vozidiel a nadstavieb vozidiel
- Rôzne priemyselné oblasti

Zvláštne vlastnosti

- transparentná, elastická lepená škára
- neobsahuje rozpúšťadlá
- kompatibilné s prírodným kameňom
- nepenivé
- nízka miera zrážania
- dobré adhézne vlastnosti pre rôzne povrchové plochy
- kompenzuje rozťažnosť rôznych materiálov
- dobrá UV stabilita

Certifikáty/skúšobné protokoly

Francúzske VOC emisie triedy A+

Technické údaje

Základ	1-zložkový polymér spájajúci vlhkosť a odbúravajúci silán
Farba vo vytvrdnutom stave	transparentná
Hustota podľa EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,05 g/cm ³
Shore-tvrdosť podľa DIN 53505	pribl. 38 Shore A
Viskozita podľa metódy kužela a dosky (7 s ⁻¹) pri +25 °C	pribl. 300 000 mPa.s
Pomerné predĺženie pri pretrhnutí podľa DIN 53504	pribl. 150 %
Čas vytvorenia povlaku – suchý pri +20 °C, 50 % r. v., množstvo nánosu 500 µm PE/PVC	pribl. 7 min.
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 koncovkej pevnosti	pribl. 7 d
Teplotný rozsah použitia	-40 °C do +90 °C, krátkodobo do +120 °C
Teploty pri spracovaní Lepidlo a substráty	od 0 °C do +30 °C
Pevnosť v ťahu podľa DIN EN 1465, Al/Al, 0,2 mm škára, pri +20 °C	ca. 2,1 N/mm ²

Všeobecné informácie

Pri zvýšenej vlhkosti vzduchu alebo po postriekaní lepidla vodou je čas vytvorenia povlaku významne kratší.

V prípade očakávaného trvalého pôsobenia vlhkosti musia byť lepiace škáry/lepiace plochy doplnkovo utesnené/chránené „vhodnými tesniacimi hmotami“!

Zlepenia materiálov s rôznymi hodnotami teplotnej rozťažiteľnosti sa musia najmä pri zaťažení v oblastiach s meniacou sa teplotou vyhodnotiť s ohľadom na ich dlhodobé správanie.

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.





1-zložkové MS-lepidlo

Príprava

Výrobok pred spracovaním nechajte aklimatizovať.

Povrchy spájaných plôch musia byť suché, zbavené prachu a mastnoty a musia byť vyčistené.

Vždy podľa povrchu materiálu treba overiť, či sa prebrúsením alebo použitím primeru nedá výsledok lepenia zlepšiť.

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

Lepidlo sa nanesie na jednu stranu jednej zo spájaných častí ako „húsenica“.

V prípade lepenia nesavých materiálov (vlhkosť materiálu <8 %) musí byť lepidlo „jemne poprášené“ vodou, aby sa dosiahlo úplné vytvrdnutie.

Počas časov vytvorenia povlaku musia byť obrobky vzájomne spojené.

Po spojení budú diely až do dosiahnutia funkčnej pevnosti fixované/stlačené.

Nadmerné vystúpené množstvo lepidla odstráňte v čerstvom stave.

Lepenie kovov

Pre eloxované povrchy nie je možné z dôvodu ich rôznorodosti, veku a popríklad dodatočného ošetrovania olejmi alebo voskami uviesť žiadne údaje o zmáčavosti alebo lepiteľnosti takýchto lepených plôch.

Pri výrobe a spracovaní ušľachtilej ocele sa často používajú pomocné prostriedky, ako sú vosky, oleje atď., ktoré sa spravidla nedajú jednoducho poutierať; tu sa ukázalo, že po vyčistení rozpúšťadlami zabezpečí výrazné zlepšenie výsledkov lepenia prebrúsenie, alebo ešte lepšie opieskovanie a následné opakované vyčistenie rozpúšťadlom.

Pozinkované plechy treba v zásade chrániť pred trvalo účinkujúcou, stojatou vlhkosťou „Tvorbá plesne“. Tu musí byť pri lepení vylúčené, aby vystupujúca vlhkosť zasiahla lepiacu plochu!

Pri lepení kovov a savých materiálov (napr. drevo, stavebné materiály atď.) sa môže vlhkosť prostredníctvom savého materiálu preniesť cez lepiacu škáru až na kovovú plochu a tu môže viesť ku korózii kovov. Z toho dôvodu musí byť kovová lepiaca plocha ošetrená príslušnou ochranou proti korózii, napr. lakom, práškováním!

Vrstvy práškovania s podielom PTFE sa bez predchádzajúcej úpravy (napr. plazmou) nedajú spoľahlivo zlepíť.

Dôležité upozornenia

Produkt smie používať školený personál v odborných prevádzkach!

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

Čerstvé, nevytvrdnuté lepidlo odstráňte pomocou prípravku COSMO® CL-300.150 z povrchových plôch a spracovateľských zariadení.

Čistenie vytvrdnutého lepidla je možné len mechanickým spôsobom.

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.





1-zložkové MS-lepidlo

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

Forma dodania

290 ml PE eurokartuša, množstvo naplnenia: 300 g

Iné veľkosti zväzku na vyžiadanie.

