



2-K-STP līme

Izmantošana

- Līmēšana un hermetizācija autobūvē un autofurgonu ražošanā
- Durvju vārtņi nosedzošu pildīņu līmēšana
- Līmētu savienojumu veidošana montāžas darbos
- Grīdlīstu, lamināta un kabeļu kanālu uzstādīšana
- Kāpņu izgatavošana un būvdarbi
- Fasādes "sendviča" tipa elementu salīmēšana
- Stiklu ielīmēšana, ražojot mēbeles uz izgatavojot vitrīnas
- Saules enerģijas iekārtas un vēja enerģijas iekārtas
- Plāksnīšu stiprināšana
- Aparātubūve un rūpniecisko iekārtu ražošana.
- Alumīnija profilu griezummalu aizsardzība pret koroziju
- Dažādu savienojumu šaurā leņķī un salaiduma šuvju blīvēšana, piemēram, alumīnija būvelementu ražošanā
- Dažādas rūpniecības nozares

Īpatnības

- zema emisija*
- Elastīga līmes šuve
- Nesatur šķīdinātājus
- Saderīgs ar dabīgu celtniecības akmeni
- Neputo
- Maza rukuma pakāpe
- Laba adhēzija pie dažādām virsmām
- Laba pulējamība
- Ātra un kontrolēja sacietēšana
- Augsta līmes šuvju izturība
- Spēja kompensēt dažādu materiālu izplešanos
- Laba noturība pret laika apstākļu iedarbību, izmantojot āra apstākļos.
- Laba noturība pret ultravioleto staru iedarbību
- Pieļaujama turpmāka pulverveida pārklājumu uzklāšana

Pārbaužu sertifikāti / protokoli

ILAK, Institut für Lackprüfung

Pārbaudes sāls kamerā atbilstoši DIN EN ISO 9227

Pārbaudes protokols Nr. 9-5-18/3

GEV

*atbilstoši GEV kritērijiem pieder normatīva EMICODE EC 2 klasei.

Licences numurs: 10687



Gaistošo organisko savienojumu emisija pēc Francijas klasifikācijas – A+

Tehniskie parametri

Maisījums COSMO® HD-200.101 (Komponents A COSMO® HD-201.101 + Komponentis B COSMO® HD-205.101)

Bāze	sililmodificētās polimēra bāzes divkomponentu cietējošā līme
Krāsa pēc sacietēšanas	pelēka
Blīvums saskaņā ar EN 542, +20 °C temperatūrā	apm. 1,49 g/cm ³
Šora cietība atbilstoši DIN 53505	apm. 63 Šora A
Stigrība Maisījums COSMO® HD-200.101 viskozimetra noteiktā "plakne – plakne" (2 s ⁻¹) +25 °C temperatūrā	apm. 150 000 mPa.s
Maisījuma daļu attiecība tilpuma daļās (TD)	A : B = 2,0 : 1,0
Relatīvais pagarinājums atbilstoši DIN 53504	apm. 250 %
Dzīvotspēja 100 g izejas maisījuma +20 °C temperatūrā	apm. 30 min

Industrieverband
Klebstoffe e.V.

**2-K-STP līme**

Izmantošanas laiks , izmantojot statisko sajaucēju +20 °C temperatūrā,	apm. 15 min.
Funkcionālā izturība atkarībā no izmantošanas situācijas +20 °C temperatūrā	apm. 3,5 h
Sacietēšanas laiks +20 °C, 50 % rel. gaisa mitrums līdz sasniegta galīgā stiprība	apm. 7 diennaktis
Darba temperatūras diapazons	no -40 °C līdz +100 °C
Papildu pulvera pārklājums pēc galīgās izturības sasniegšanas	20 min/līdz +200 °C
Darba temperatūra Līme un substrāti	no +7 °C līdz +30 °C
Izturības robeža stiepjot vai bīdot – DIN EN 1465, alumīnijs / alumīnijs, šuve 0,2 mm, +20 °C temperatūrā	apm. 4,0 N/mm ²
Izturības robeža stiepjot vai bīdot – DIN EN 1465, alumīnijs / alumīnijs, šuve 0,2 mm, +80 °C temperatūrā	apm. 2,7 N/mm ²

Komponents A COSMO® HD-201.101

Krāsa	balta
--------------	-------

Komponents B COSMO® HD-205.101

Krāsa	pelēka
--------------	--------

Vispārīga informācija

Izlietošanas laiks +30 °C temperatūrā saīsinās apm. divas reizes, +10 °C temperatūrā tas pagarinās apm. divas reizes.

Lakas vai krāsas pārklājumu uz salīmētajām detaļām drīkst uzklāt tikai pēc līmes pilnīgas sacietēšanas; ja laka vai krāsa uzklāta pārāk drīz, nevar izslēgt iespēju, ka laka uzpūtīsies.

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

Dzīvotspēju, izmantošanas laiku, kā arī nepieciešamo laiku noturēšanai zem spiediena precīzi var noteikt, tikai veicot savus izmēģinājumus, jo šie parametri ir atkarīgi no materiāla specifikas, temperatūras, izejas materiāla daudzuma, uzklātā daudzuma un citiem faktoriem. Papildus norādītajām orientējošām vērtībām lietotājam jāparedz atbilstoša drošības rezerve.

Sagatavošana

Pirms lietošanas jānodrošina produkta aklimatizācija.

Pirms apstrādes ir jāpārbauda, vai kasetnes nav bojātas. Ja ir redzami iepriekšēji bojājumi, tās vairs nedrīkst izmantot.

Apstrādes laikā vienmēr jāvalkā aizsargbrilles.

Nepieļaut tandēma kasetņu pārslodzi, izdarot pārāk lielu spiedienu; izmantojot pneimatiskos dozatorus COSMO® SP-750.150 ar darba spiedienu 6,8 bar tiek iegūts 5,2 kN spēks un tiek garantēta drošība.

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.

Pirms PVH, ABS plastikāta, polikarbonātu, PET, stiklplastu uz poliētera vai poliamīda bāzes un virsmu ar pulverveida pārklājumu līmēšanas līmējamās virsmas obligāti jāierīvē ar aktivatoru COSMO® CL-310.110.

Pirms betona, gāzbetona, smilšakmens un ķieģeļu līmēšanas līmējamās virsmas obligāti jāapstrādā ar aktivatoru COSMO® CL-310.110, to uzklājot ar otu.





2-K-STP līme

Līmēšana

Atvērtai kasetnei uzskrūvē statiskā sajaucēja caurulīti, pēc tam kasetni ievieto dozēšanas pistolē.

Izmantojot pneimatisko pistoli uTAH kasetnes iztukšošanai, tai jābūt aprīkotai ar virzošo stieni.

Pirmos apm. 20 g līmes maisījuma (apmēram valrieksta lielumā) drošības dēļ neizmanto līmēšanai (kasetņu pildīšanas tehnoloģija)!

Līmes maisījumu ar statisko sajaucēju uzklāj tieši uz līmējamās virsmas, pēc tam detaļas savieno.

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

Liekā līme jānoņir, pirms tā sacietējusi.

Darba pārtraukumos jāraugās, lai laikus tiktu nomainītas sajaucēja uznavas.

Pēc darba beigām izlietotais statiskais sajaucējs paliek uz kasetnes bloka; sākot jaunus darbus, statisko sajaucēju nomaina; vajadzības gadījumā notīra līmi, kura sacietējusi kasetnes atverē. Pirms turpina darbu, no jauna izsmidzina pirmo tukšo porciju līmes apm. 20 g.

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.

Ņemot vērā grūtības noteikt alumīnija virsmu īpašības un paša materiāla īpašības, stingri iesakām lūgt piegādātājam izsmeļošu informāciju, lai pirms līmēšanas veiktu nepieciešamās darbības virsmu sagatavošanai; pietiekamā apmērā jāveic atbilstības pārbaudes.

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 rūsai". 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!

Līmējot spārnu pārsedzošus durvju paneļus, lūdzu, ņemiet vērā arī mūsu tehnisko informāciju "Augšējie paneļi".

Par PVC līmēšanu skatiet mūsu tehnisko informāciju, kas attiecas uz testēšanu un novērtēšanu PVC līmējumiem ar COSMO® HD produktu klāsta STP/MS līmvielām.

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.





2-K-STP līme

Glabāšana

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

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

uTAH kasetnes glabāšanas ilgums neatvērtā oriģinālajā iepakojumā – 15 mēnesis.

Dubultās kasetnes glabāšanas ilgums neatvērtā oriģinālajā iepakojumā – 24 mēneši.

Piegādes forma

195 ml 2 : 1 kasetne uTAH, masa neto – 290 g

400 ml 2 : 1 tandēma kasetne, masa neto – 590 g

Cita tilpuma iepakojums – pēc pieprasījuma.

Piederumi

COSMO® SP-800.221 – statiskais sajaucējs

COSMO® SP-800.120 - statiskais sajaucējs

COSMO® SP-800.230 – statiskais sajaucējs

COSMO® SP-750.150 – pneimatiska dozēšanas pistole

COSMO® SP-760.190 – rokas dozēšanas pistole



Industrieverband
Klebstoffe e.V.