



2-Componenten-STP-lijm

Toepassingsmogelijkheden

- Voor lijmen en afdichten in de automobiel- en voertuigbouw
- Verlijming van vleugeloverdekkende deurpanelen
- Montageverlijmingen
- Plinten, laminaat en kabelgoten
- Trappenbouw en ambachtelijke toepassingen
- Verlijming van voorgevels (cassette) sandwichelementen
- Verlijming van glas bij fabricage van meubels en vitrines
- Zonne- en windkrachtinstallaties
- Bevestiging van borden
- Apparaten- en installatiebouw
- Corrosiebescherming van blanke aluminium profielen
- Afdichting van bijv. verstekverbindingen, stootvoegen in de aluminiumbouw
- Verschillende industriële gebieden

Bijzondere eigenschappen

- emissiearm*
- elastische lijmvog
- oplosmiddelvrij
- geschikt voor natuurstenen
- schuimvrij
- lage krimp
- goede adhesie-eigenschappen op verschillende ondergronden
- makkelijk uitstrijkbaar
- snelle en gecontroleerde uitharding
- hoge hechtingssterkte van de lijmvog
- compenseert uitzetting van verschillende materialen
- goede hechting bij blootstelling aan weersinvloeden
- goede UV-stabiliteit
- achteraf poedercoating mogelijk

Certificaten / testrapporten

ILAK, Institut für Lackprüfung

Zoutspreitest conform DIN EN ISO 9227

Testrapportnr.: 9-5-18/3

GEV

*volgens de criteria van de GEV geclassificeerd in EMIKODE-Klasse EC 2

Licentienummer: 10687



Franse VOC-emissieklasse A+

Technische gegevens

Mengsel COSMO® HD-200.101 (Component A COSMO® HD-201.101 + Component B COSMO® HD-205.101)

Basis	2-componenten-STP-lijm
Kleur in uitgeharde toestand	grijs
Dichtheid volgens EN 542 bij +20 °C	ca. 1,49 g/cm ³
Shore-hardheid volgens DIN 53505	ca. 63 Shore A
Viscositeit Mengsel – COSMO® HD-200.101 conform plaat-plaat (2 s ⁻¹) bij +25 °C	ca. 150 000 mPa.s
Mengverhouding Volumedelen	A : B = 2,0 : 1,0
Breukrek volgens DIN 53504	ca. 250 %
Bruikbaarheidsduur van een 100 g aanzet bij +20 °C	ca. 30 min
Verwerkingstijd met statische mengbuis bij +20 °C	ca. 15 min





2-Componenten-STP-lijm

Hechtingssterkte Afhankelijk van de toepassing bij +20 °C	ca. 3,5 h
Uithardtijd bij +20 °C, 50 % r. v. tot het bereiken van de eindsterkte	ca. 7 d
Temperatuurbereik	van -40 °C tot +100 °C
Achteraf poedercoating na het bereiken van de eindsterkte	20 min/tot +200 °C
Verwerkingstemperaturen lijm en substraten	van +7 °C tot +30 °C
Trekschuifsterkte conform DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm voeg bij +20 °C	ca. 4,0 N/mm ²
Trekschuifsterkte conform DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm voeg bij +80 °C	ca. 2,7 N/mm ²

Component A COSMO® HD-201.101

Kleur	wit
--------------	-----

Component B COSMO® HD-205.101

Kleur	grijs
--------------	-------

Algemene informatie

De verwerkingstijden worden bij +30 °C de helft korter en bij +10 °C ongeveer verdubbeld.

De gelijmde werkstukken mogen pas worden geschilderd als de lijm volledig is uitgehard, anders kunnen blaasjes in de verflaag ontstaan.

Bij het verlijmen van materialen met verschillende lineaire uitzettingen moet vooral bij belasting in gebieden met wisselende temperaturen het gedrag van het materiaal op lange termijn worden geëvalueerd.

De bruikbaarheidsduur, verwerkingstijd en de vereiste pers- of fixeertijden kunnen alleen door eigen voorafgaande testen precies worden bepaald, omdat ze sterk afhankelijk zijn van bepaalde criteria, zoals materiaal, temperatuur, doseerhoeveelheid, luchtvochtigheid, etc. De verwerker moet bij de gegeven richtwaarden rekening houden met de veiligheidsmarges.

Vorbereitung

Product voor verwerking laten acclimatiseren.

De patronen moeten vóór verwerking worden gecontroleerd op beschadigingen. Als er zichtbare schade is, mogen ze niet meer worden gebruikt.

Tijdens de verwerking moet een veiligheidsbril worden gedragen.

Voorkom overbelasting van het 2 : 1 side.by.side-patroon door een te hoge krachtinspanning. Met het perslucht pistool COSMO® SP-750.150 kan bij een aansluitdruk van 6,8 bar max. 5,2 kN worden gegenereerd, die zekerheid is gegeven.

De oppervlakken van de te verlijmen werkstukken moeten droog, schoon en stof- en vetvrij zijn.

Controleer afhankelijk van het materiaaloppervlak of het schuren of primeren van de ondergrond de lijmverbinding verbeterd.

Polyolefinen (o.a. PE, PP) kunnen niet gelijmd worden zonder voorbehandeling bijv. een plasma- of coronabehandeling. Voor het verlijmen van oppervlakken uit hard PS wordt altijd een primer aanbevolen.

Het verlijmen van PVC, ABS, PC, PET, GFK op basis van polyester of polyamide en gepoedercoate oppervlakken mag alleen plaatsvinden na voorbehandeling van de te verlijmen oppervlakken met de activator COSMO® CL-310.110, aangebracht met een veegbeweging.

Het verlijmen van beton, cellenbeton, zand- en baksteen mag alleen plaatsvinden na voorbehandeling van de te verlijmen oppervlakken met de activator COSMO® CL-310.110 (tot 50 ml/m²), aangebracht met een penseel.





2-Componenten-STP-lijm

Lijmen

De statische mengbuis wordt op de geopende patroon geschroefd en vervolgens wordt de patroon met mengbuis in de doseerpistool geplaatst.

Indien het uTAH-patroon met een persluchtpistool verwerkt moet worden, moet deze voorzien zijn van een drijfstaang.

De eerste ca. 20 g van de gemengde lijm (ca. ter grootte van een walnoot) wordt om veiligheidsredenen (patroonvultechniek) niet voor het verlijmen gebruikt!

Via de statische mengbuis wordt de gemengde lijm binnen de verwerkingstijd rechtstreeks op het lijmoppervlak aangebracht en de onderdelen samengevoegd.

Na het samenvoegen, worden de werkstukken gefixeerd/aangedrukt tot de hechtingssterkte is bereikt.

Uittredende lijm meteen verwijderen.

Neem na werkonderbrekingen de tijdige vervanging van de statische menger in acht.

De statische mengbuis wordt na beëindiging van de werkzaamheden niet verwijderd en pas aan het begin van nieuwe werkzaamheden vervangen. Eventuele uitgeharde lijm bij de opening van de mengbuis moet worden verwijderd. Eerst volgt weer de dosering van ca. 20 g om veiligheidsredenen alvorens het lijmen wordt hervat!

Lijmen van metalen

Vanwege hun diversiteit, leeftijd en, indien nodig, aanvullende behandeling met olie of was, laten geanodiseerde oppervlakken geen algemene verklaring toe over de bevochtigbaarheid of het hechtvermogen van deze bindingsoppervlakken.

Vanwege de hardnekkige structuur van aluminium oppervlakken adviseren wij voldoende informatie bij de fabrikant te winnen om voorbehandelingen te treffen voor een optimale verlijming; voorafgaande geschiktheidsproeven zijn noodzakelijk.

Bij de productie en verwerking van edelstaal worden vaak hulpmiddelen als wassen, oliën etc. gebruikt die over het algemeen tijdens reinigingswerkzaamheden niet eenvoudig kunnen worden weggeveegd. Het is gebleken dat na het reinigen met een oplosmiddel, gevolgd door schuren, beter zandstralen van het oppervlak en een herhaalde reiniging met oplosmiddel significant verbeterde lijmresultaten met zich meebrengt.

Verzinkte platen moeten in principe worden beschermd tegen permanente invloed van stilstaand vocht (witte roest). Let erop dat bij verlijming het lijmoppervlak niet in aanraking komt met vocht!

Bij het verlijmen van metalen op absorberende materialen (bijv. hout, bouwmaterialen, etc.) kan het vocht door de absorberende ondergrond langzaam door de lijmvoeg tot op de metalen ondergrond doordringen en corrosie aan het metaal veroorzaken. Daarom moet het metalen lijmoppervlak over een betreffende corrosiebescherming, zoals een verlaag of poedercoating, beschikken!

PTFE-coatings laten zich zonder voorbehandeling (bijv. plasma-methode) niet goed lijmen.

Belangrijke aanwijzingen

Het product moet door geschoold personeel in gespecialiseerde bedrijven worden gebruikt!

Let bij het lijmen van vleugeloverdekkende deurpanelen ook op onze technische informatie "Opdekpanelen".

Lees bij het verlijmen van PVC ook onze technische informatie Testen en beoordelen van PVC-verlijmingen met STP/MS-lijm uit het COSMO® HD-productassortiment.

Onze gebruiksaanwijzingen, verwerkingsrichtlijnen, product- en prestatiegegevens en overige technische documentatie zijn slechts algemene richtlijnen. Ze beschrijven alleen de aard van onze producten (weergave en bepaling van waarden t.b.v. het productietijdstip) en prestaties en bieden geen garantie in de zin van § 443 BGB. **Vanwege de verscheidenheid aan toepassingsmogelijkheden van het product en de verschillende specifieke omstandigheden (bijv. verwerkingsparameters, materiaaleigenschappen, etc.) is de gebruiker verplicht eigen testen uit te voeren.** Ons gratis technisch advies in schrift of woord is niet bindend.

Neem ook de veiligheidsinformatiebladen in acht!

Reiniging

Verse lijm die nog niet is uitgehard met COSMO® CL-300.150 van de oppervlakken en verwerkingsapparaten verwijderen.

Uitgeharde lijm kan alleen mechanisch worden verwijderd.





2-Componenten-STP-lijm

Opslag

Originele verpakking gesloten, droog bij temperaturen van +15 °C tot +25 °C en buiten directe zonnestralen bewaren.

Het product mag tijdens de gebruikelijke transporttijden aan temperaturen van -30 °C tot +35 °C blootgesteld worden.

Opslag van het uTAH-patroon in ongeopende, originele verpakking: 15 maanden.

Opslag van het side.by.side-patroon in ongeopende, originele verpakking: 24 maanden.

Verpakking

195 ml 2 : 1 uTAH-patroon, vulgewicht: 290 g

400 ml 2 : 1 side.by.side-patroon, vulgewicht: 590 g

Andere verpakkingsgroottes op aanvraag.

Toebehoren

COSMO® SP-800.221 - Statische mengbuis

COSMO® SP-800.120 - Statische mengbuis

COSMO® SP-800.230 - Statische mengbuis

COSMO® SP-750.150 - Persluchtpistool

COSMO® SP-760.190 - Handdrukpistool



Industrieverband
Klebstoffe e.V.