



2-zložkové STP lepidlo

Príklady použitia

- Lepiace a tesniace aplikácie vo výrobe vozidiel a nadstavieb vozidiel
- Lepenie výplní prekrývajúcich krídlo dverí
- Montážne lepené spoje.
- Podlahové lišty, ukladanie laminátu a káblové kanály
- Výstavba schodísk a stavebníctvo
- Lepenie fasád (kazetové) sendvičové prvky
- Lepenie skla pri výrobe nábytku a vitrín
- Solárne a veterné zariadenia
- Upevňovanie štítkov
- Výroba strojov a zariadení
- Ochrana holých elektród pred koróziou
- Tesnenie, napr. úkosov, styčných škár pri spracovaní hliníka
- Rôzne priemyselné oblasti

Zvláštne vlastnosti

- S nízkymi emisiami*
- elastická lepiaca škára
- neobsahuje rozpúšťadlá
- kompatibilné s prírodným kameňom
- nepenivé
- nízka miera zrážania
- dobré adhézne vlastnosti pre rôzne povrchové plochy
- dobrá možnosť vyhladenia
- rýchle a kontrolované pretvrdnutie
- vysoká pevnosť lepiacich škár
- kompenzuje rozťažnosť rôznych materiálov
- dobrá odolnosť voči poveternostným vplyvom vo vonkajšej oblasti
- dobrá UV stabilita
- možnosť dodatočného opráškovania

Certifikáty/skúšobné protokoly

ILAK, Institut für Lackprüfung

kontrola soľnej hmly podľa normy DIN EN ISO 9227

Skúšobný protokol č.: 9-5-18/3

GEV

*odstupňované podľa kritérií GEV do triedy EMICODE EC 2

Číslo licencie: 10687



Francúzske VOC emisie triedy A+

Technické údaje

Zmes COSMO® HD-200.101 (Komponent A COSMO® HD-201.101 + Komponent B COSMO® HD-205.101)

Základ	2-zložkové reakčné lepidlo STP
Farba vo vytvrdnutom stave	sivá
Hustota podľa EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,49 g/cm ³
Shore-tvrdosť podľa DIN 53505	pribl. 63 Shore A
Viskozita Zmes – COSMO® HD-200.101 podľa metódy platňa - platňa (2 s ⁻¹) pri +25 °C	pribl. 150 000 mPa.s
Pomer zmiešania Objemové diely	A : B = 2,0 : 1,0
Pomerné predĺženie pri pretrhnutí podľa DIN 53504	pribl. 250 %
Použitelnosť 100 g dávky pri +20 °C	pribl. 30 min.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



2-zložkové STP lepidlo

Doba spracovania so statickým miešadlom pri +20 °C	pribl. 15 min.
Funkčná pevnosť závislé od aplikácie pri +20 °C	pribl. 3,5 h
Doba vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % rel. vlh. až po dosiahnutie koncovej pevnosti	pribl. 7 d
Teplotný rozsah použitia	od -40 °C do +100 °C
Dodatočné práškové lakovanie po dosiahnutí konečnej pevnosti	20 min/do +200 °C
Teploty spracovania lepidla a substrátov	od +7 °C do +30 °C
Pevnosť v strihu a v ťahu podľa DIN EN 1465, Al/Al, 0,2 mm škára pri +20 °C	pribl. 4,0 N/mm ²
Pevnosť v strihu a v ťahu podľa DIN EN 1465, Al/Al, 0,2 mm škára pri +80 °C	pribl. 2,7 N/mm ²

Komponent A COSMO® HD-201.101

Farba	biela
--------------	-------

Komponent B COSMO® HD-205.101

Farba	sivá
--------------	------

Všeobecné informácie

Doby spracovania sa skracujú pri teplote +30 °C na pribl. polovicu, pri +10 °C sa predlžujú na pribl. dvojnásobok.

Zlepené obrobky sa smú prelakovať až po úplnom pretvrdnutí lepidla; pri predčasnom lakovaní sa nedá vylúčiť tvorba bublín v laku.

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.

Použitelnosť, čas spracovania, ako aj vždy potrebné časy stlačenia alebo upevnenia, sa dajú presne zistiť len prostredníctvom vlastných pokusov, pretože sú silno ovplyvnené materiálom, teplotou, použitým množstvom, naneseným množstvom a inými kritériami. Spracovateľ musí k uvedeným smerným hodnotám pripočítať príslušné bezpečnostné prídavky.

Príprava

Výrobok pred spracovaním nechajte aklimatizovať.

Pred spracovaním je potrebné skontrolovať, či kazety nie sú vopred poškodené. V prípade viditeľného poškodenia sa už viac nesmú používať.

Pri spracovaní je vždy nutné nosiť ochranné okuliare.

Zabráňte preťaženiam kartuše 2 : 1 side.by.side pôsobením príliš veľkej sily. Pomocou pištole na stlačený vzduch COSMO® SP-750.150 sa pri pripojovacom tlaku 6,8 barov dosiahne max. síla 5,2 kN, vďaka čomu je zaistená bezpečnosť.

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 PVC, ABS, PC, PET, sklolaminátu na báze polyesteru alebo polyamidu a práškovaných plôch by sa malo vykonávať nanášaním stierkou len po predchádzajúcej úprave lepiacich plôch aktivátorom COSMO® CL-310.110.

Lepenie betónu, porobetónu, pieskovca a tehly, by sa malo vykonávať nanášaním štetcom (až do 50 ml/m²) len po predchádzajúcej úprave lepiacich plôch aktivátorom COSMO® CL-310.110.





2-zložkové STP lepidlo

Lepenie

Na otvorenú kartušu sa naskrutkuje statické miešadlo a kartuša sa vloží do dávkovacej pištole.

Ak sa má uTAH kartuša spracovať pištoľou na stlačený vzduch, musí byť táto vybavená tlačnou tyčou.

Prvých cca 20 g zmiešaného lepidla (cca veľkosť vlašského orecha) sa z bezpečnostných dôvodov (plniaca technika kartuše) nepoužíja na lepenie!

Pomocou statického miešadla sa zmiešané lepidlo v rámci času spracovania naniesie priamo na lepiacu plochu a spojí diely.

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

Nadmerné vystúpené množstvo lepidla odstráňte v čerstvom stave.

Po prerušení práce treba rešpektovať včasnú výmenu statického zmiešavača.

Po ukončení práce zostane použité statické miešadlo na kartuši; pri opätovnom začatí práce sa statické miešadlo vymení za nové; prípadné vytvrdnuté lepidlo na otvore kartuše sa musí odstrániť. Teraz treba pred pokračovaním v lepení opäť vykonať bezpečnostné vytlačenie cca 20 g lepidla!

Lepenie kovov

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

Z dôvodu obtiažnej definície hliníkových povrchov a kvalít hliníka vám odporúčame zaobstarať si dostatočné informácie od dodávateľov, aby sa dosiahli optimálne úpravy pre nasledujúce lepenie; je potrebné vykonať dostatočné dôkazové skúšky.

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 „Tvorba 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, práškovaním!

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

Dôležité upozornenia

Produkt smie používať školený personál v odborných prevádzkach!

Pri lepení predsadených dverových výplní dodržiavajte aj naše technické informácie „Predsadené výplne“.

Pri lepení PVC si prečítajte aj naše Technické informácie o testovaní a hodnotení lepenia PVC s lepidlom STP/MS z radu produktov COSMO® HD.

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.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



2-zložkové STP lepidlo

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 po +35 °C.

Skladovateľnosť uTAH kartuše v neotvorenom originálnom obale: 15 mesiace.

Skladovateľnosť side.by.side kartuše v neotvorenom originálnom obale: 24 mesiace.

Forma dodania

195 ml 2 : 1 uTAH kartuša, množstvo naplnenia: 290 g

400 ml 2 : 1 side.by.side kartuša, množstvo naplnenia: 590 g

Iné veľkosti zväzku na vyžiadanie.

Príslušenstvo

COSMO® SP-800.221 - Statické miešadlo

COSMO® SP-800.120 - Statické miešadlo

COSMO® SP-800.230 - Statické miešadlo

COSMO® SP-750.150 - Pištoľ na stlačený vzduch

COSMO® SP-760.190 - Ručná tlaková pištoľ



Industrieverband
Klebstoffe e.V.