



1-K-PUR montažiniai klijai

Panaudojimo pavyzdžiai

- Universalus panaudojimas
- Aliumininių langų ir durų gamyba, aliumininių kampukų klijavimas
- Langų ir durų gamyba
- Kasetinių elementų lentų kljavimas gaminant langus ir vidines duris
- Laiptų gamyba ir statybos darbai
- Įvairioms montuojant kljuojamoms jungtims
- Grindjuostėms ir laminatui kloti
- Dvigubų grindų atramoms fiksuoti
- Lentelių fiksavimas
- Įvairios pramonės šakos

Specialios savybės

- tampri klijų siūlė
- be tirpiklių;
- tiksotropinis, nelaša
- suderinamumas su gamtiniu statybinio akmeniu;
- pučiasi (putoja) vykstant kljavimo procesui!
- užpildo siūles
- labai trumpas reakcijos laikas
- greitas ir tolygus kietėjimas
- labai trumpa suspaudimo trukmė
- tinkamai paruošus paviršius, geros sukibimo savybės kalbant apie įvairias medines ir statybines medžiagas, keramiką, metalus, reaktoplastikus ir termoplastikus
- geras sujungimo stiprumas
- geras sukibimas esant aukštesnei temperatūrai
- geras atsparumas atmosferos poveikiui
- galimybė padengti pakartotinai taikant įvairias lakinių dažų sistemas.
- vėliau leidžia miltelinį padengimą (30 min/+200 °C)
- sukietėjus galima šlifuoti

Sertifikatai / bandymų protokolai

Ift Rosenheim

Klijuojant medieną, atitinka D4 apkrovos grupę pagal DIN EN 204

Bandymų protokolo nr.: 505 28322/1

Ift Rosenheim

Klijuojant medieną, terminis stabilumas lygus 7,6 N/mm²

Bandymų protokolo nr.: 505 28322/2

„Dallas Laboratories“, Teksasas, JAV

Patikrinta pagal ASTM D-3498, ASTM C-557 ir AFG-01.

Lakinių organinių junginių emisijos klasė Prancūzijoje: A+

Techniniai duomenys

Pagrindas	Vienkomponentis poliuretanas, kietėjantis veikiant drėgmei
Spalva sukietėjusioje būsenoje	smėlio
Klampa , esant +20 °C	vidutinės klamos, tiršti
Tankis pagal EN 542 esant +20 °C	maždaug 1,52 g/cm ³
Plėvelės susidarymo laikas – be papildomos drėgmės esant +20 °C, 50 % sant. drėgn., užtepamas kiekis 500 mkm – PE/PVC	maždaug 5 min.



**1-K-PUR montažiniai klijai**

Plėvelės susidarymo laikas – drėgname režime esant +20 °C, drėkinant vandeniu; užtepamas kiekis 500 mkm – PE/PVC	maždaug 2 min.
Funkcinis atsparumas atsižvelgiant į panaudojimą, esant +20 °C	maždaug 15 min.
Sukietėjimo greitis , esant +20 °C, 50 % sant. drėgmės	apie 2,5 mm per 24 val.
Kietėjimo laikas esant +20 °C, 50 % sant. drėgn. iki bus pasiektas maksimalus tvirtumas	maždaug 7 paros
Užtepamas kiekis atsižvelgiant į pagrindo medžiagą	maždaug 150-300 g/m ²
Naudojimo temperatūra Klijai ir substratai	nuo +7 °C iki +30 °C
Klijavimo stipris esant aukštesnei temperatūrai pagal DIN EN 14257 (WATT 91)	maždaug 7,6 N/mm ²

Bendra informacija

Lakiniai dažai ant suklijuotų detalių turi būti tepami tik visiškai sukietėjus klėjams; užtepus lakinių dažų per anksti, negalima atmesti tikimybės, kad bus išpūstas lakas.

Jeigu tikėtinas ilgalaikis drėgmės poveikis, papildomai reikia tinkamais hermetikais užtikrinti užsandinimą/ klijuotinių siūlių / klijuojamų paviršių apsaugą!

Skirtingo linijinio išsiplėtimo koeficiento medžiagų klėjinius sujungimus, ypač veikiamus apkrovos, būtina iširti, kaip jie reaguoja į nepastovią temperatūrą.

Veikiant ultravioletiniams spinduliams, keičiasi sukietėjusios masės spalva, tačiau sukietėjusios klijų siūlės atsparumas nekinta!

Dėmesio: Vienkomponenčių poliuretanių klijų klampumas, naudojant juos +15 °C temperatūroje, maždaug du kartus didesnis nei esant +25 °C.

Plėvelės susidarymo laikas, sujungimo laikas, taip pat būtinas laikas išlaikyti suspaudus ir tolesnio apdorojimo laikas gali būti tiksliai nustatyti tik asmeniškai išbandžius, nes šie parametrai priklauso nuo medžiagos specifikacijos, temperatūros, užtepamo kiekio, oro drėgmės, medžiagos drėgmės, klijų sluoksnio storio, suspaudimo slėgio ir kitų faktorių. Papildomai prie nurodytų orientacinių reikšmių vartotojas turi numatyti atitinkamas patikimumo atsargas.

Paruošimas

Prieš naudojant būtina produkto aklimatizacija.

Klijuojami paviršiai turi būti švarūs, sausi ir nuriebalinti.

Atsižvelgiant į paviršiaus medžiagą, būtina patikrinti, ar galima pagerinti klijavimo rezultatus paviršių šlifuojant arba gruntuojant.

Poliolefinai (tarp jų polietilenas, polipropilenas) negali būti klijuojami iš anksto neparengus paviršių (pavyzdžiui, panaudojant plazminį arba vainikinį išlydį). Prieš klijuojant ant kietų polistireninių paviršių, primygtinai rekomenduojama naudoti gruntą.

Prieš klijuojant, aliuminio konstrukcijų gamyboje kampams ir sujungimo siūlėms apsaugoti nuo korozijos bei užsandininti ant klijuojamų paviršių tepamas antikorozinis hermetikas COSMO® HD-100.411 arba kitas jo spalvinis variantas tinkantis aliuminio paviršiams.

Klijavimas

Klijai tepami voleliu ant vienos iš klijuojamų detalių.

Norint, kad viena su kita klijuojamos nehigroskopinės medžiagos visiškai sukietėtų (medžiagos drėgmė < 8 %), būtina ant užteptų klijų papildomai plonu sluoksniu užpurkšti vandens iš purkštuvo.

Detales vieną su kita būtina sujungti kol formuojasi plėvelė.

Sujungus detalės fiksuojamos/spaudžiamos viena prie kitos iki bus pasiektas reikiamas funkcinis atsparumas.

Klijų perteklių reikia pašalinti, kol nesukietėjo.

Jei klijų sluoksnis > 2,5 mm, sukibimo, išlaikymo po slėgiu ir visiško sukietėjimo laikas yra daug ilgesnis; klijų siūlės negali būti ≥ 5 mm.





1-K-PUR montažiniai klijai

Metalo klijavimas

Aliuminio, vario ir žalvario klijavimas: tik iš anksto papildomai chemiškai apdorojus arba nudažius paviršius; jei paviršiai nebuvo papildomai paruošti, šių medžiagų negalima priklijuoti visam laikui.

Atsižvelgdami į tai, kad gali būti sunkumų nustatant aliuminio paviršių savybes ir pačios medžiagos kokybę, primygtinai rekomenduojame kreiptis į tiekėją išsamios informacijos, kad prieš suklijuojant būtų imtasi optimalių priemonių paruošti paviršius; būtina atlikti pakankamai tinkamumo bandymų.

Bendros išvados apie anoduotų paviršių drėkinimą arba klijavimą neįmanomos dėl jų įvairovės, amžiaus, o kai kuriais atvejais dėl papildomo šių paviršių padengimo tepalu arba vašku.

Gaminant ir apdorojant aukštos kokybės plieną dažnai naudojamos pagalbinės priemonės, tokios kaip vaškas, alyva ir kitos medžiagos, kurios dažniausiai negali būti pašalintos tiesiog nuvalant panaudojus ploviklius; šiuo atveju nustatyta, kad po valymo panaudojant tirpiklius daug geresnį suklijavimo rezultatą duoda šlifavimas, o dar geresnį – paviršiaus apdorojimas smėliasrove po to jį pakartotinai nuvalant.

Cinkuotos medžiagos būtina turi būti apsaugotos nuo ilgalaikio drėgmės poveikio, nes gali susidaryti „baltosios rūdys“. Todėl būtina pasirūpinti, kad drėgmė nepatektų tarp klijų sluoksnio ir klijuojamųjų paviršių.

Klijuojant metalus su higroskopinėmis medžiagomis (pvz., su mediena, statybinėmis medžiagomis ir t. t.), drėgmė gali prasiskverbti per higroskopinę medžiagą ir klijų siūlę iki metalo paviršiaus ir sukelti korozinį metalo apgadinimą, todėl turi būti užtikrinta tinkama klijuojamo metalo paviršiaus apsauga nuo antikorozijos (pvz., miltelinio būdu dažais padengtas paviršius)!

Miltelinės dangos, turinčios tetrafluoretileno polimerų, negali būti patikimai suklijuotos iš anksto neparengus paviršiaus (pavyzdžiui, panaudojant plazminę technologiją).

Medienos klijavimas

Maumedžio medienos klijavimas: Klijuodami maumedžio medienos detales, jokių būdu nenaudokite vienkomponenčių poliuretanių klijų. Medienoje esanti / susidaranti medžiaga „Arabicum Galactan“ gadina / ženkliai mažina sujungimo atsparumą! Problemų naudojant polivinilacetatinius ir epoksidinius klijus nenustatyta.

Klijuojant medžio masyvo gaminius, klijais rekomenduojama tepti abu klijuojamus paviršius. Prispaudimo jėga turi būti $>1 \text{ N/mm}^2$.

Klijuojant medžio masyvo gaminius lauke ir siekiant optimalaus sukibimo gali prireikti atlikti medienos tipo, atmosferos sąlygų keitimosi intensyvumo, būtinybės saugoti paviršių ir kljavimo siūlių geometrijos bandymus.

Svarbūs nurodymai

Produktas skirtas naudoti apmokytam personalui specializuotose įmonėse!

Mūsų naudojimo instrukcija, apdorojimo nurodymai, produktų charakteristikos ir kiti techniniai duomenys yra bendro pobūdžio; jie aprašo tik mūsų produktų savybes jų gamybos metu ir nesuteikia jokių garantijų, nurodytų VFR civilinio kodekso 443 paragrafe.

Atsižvelgiant į tai, kad kiekvienas produktas turi savo paskirtį, o jo naudojimo sąlygos (apdorojimo parametrai, medžiagų savybės ir t. t.) gali būti pačios įvairiausios, vartotojas pats turi atlikti produkto bandymus. Mūsų nemokamos konsultacijos raštu arba žodžiu ir atlikti tyrimai negali būti vertinami kaip juridiniai įsipareigojimai.

Atkreipkite dėmesį į produkto saugos pasą!

Valymas

Sausiems, nesukietėjusiems klijams pašalinti nuo paviršių ir instrumento naudokite valiklį COSMO® CL300.150.

Pašalinti sukietėjusius klijus galima tik mechaniškai.

Laikymas

Originalią pakuotę reikia saugoti sandariai uždarytą, esant temperatūrai $+15 \text{ °C}$ iki $+25 \text{ °C}$, saugant nuo tiesioginių saulės spindulių.

Laikantis standartinių transportavimo terminų, leidžiama vežti produktą esant temperatūrai -30 °C iki $+35 \text{ °C}$.

Saugojimo laikas neatidarytoje originalioje pakuotėje: 24 mėnesių.

Bėgant laikui produkto klampumas didėja, o reaktyvumas mažėja.





COSMO® PU-100.110

***COSMOPUR K1

1-K-PUR montažiniai klijai

Pristatymo forma

310 ml PE kasetė, masė neto: 470 g

600 ml aliuminio / PP rankoviniai maišeliai, užpildo svoris: 912 g

Metalinė statinė su žiedu ir vidiniu įdėklu, masė neto: 300 kg

Kitos talpos tara pagal poreikį.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de