



Vienkomponenta montāžas poliuretāna līme

Izmantošana

- Universāls pielietojums
- Alumīnija logu un durvju izgatavošana, alumīnija stūrīšu ielīmēšana
- Logu un durvju izgatavošanai
- Kasešelementu dēļu salīmēšana, izgatavojot logus un ārdurvis
- Kāpņu izgatavošana un būvdarbi
- Dažādi montāžas līmes savienojumi
- Grīdlīstu stiprināšana un lamināta uzklāšana
- Dubulto grīdu balstu stiprināšana
- Plāksnīšu stiprināšana
- Dažādas rūpniecības nozares

Īpatnības

- Stigra elastīga līmes šuve
- Nesatur šķīdinātājus
- Tikсотropa, nenopil
- Saderīgs ar dabīgu celtniecības akmeni
- Saķeres laikā uzbriest (puto)!
- Aizpilda šuves
- Īpaši īss reakcijas laiks
- Ātra un vienmērīga sacietēšana
- Zem spiediena jātur ļoti īsu laiku
- Labas adhēzijas īpašības attiecībā pret dažādiem koksnes un būvmateriāliem, keramiku, reaktoplastiem un termoplastiem, iepriekš to virsmas sagatavojot
- Laba savienojuma izturība
- Laba līmējuma izturība augstā temperatūrā
- Laba noturība pret laika apstākļu iedarbību.
- Iespējama atkārtota uzklāšana, izmantojot dažādas laku un krāsu sistēmas.
- Pieļaujama vēlāka pulverveida pārklājuma uzklāšana (30 min/+200 °C)
- Sacietējušu līmi var slīpēt

Pārbaužu sertifikāti / protokoli

ift Rosenheim

Līmējot koksni, atbilst slodzes grupai D4 atbilstoši DIN EN 204

Pārbaudes protokols Nr. 505 28322/1

ift Rosenheim

Līmējot koksni atbilstoši DIN EN 14257 (WATT 91), nodrošina termisko izturību 7,6 N/mm² līmenī

Pārbaudes protokols Nr. 505 28322/2

“Dallas Laboratories”, Teksasa, ASV

Izmēģinājumi ASTM D-3498, ASTM C-557 un AFG-01.

Gaistošo organisko savienojumu emisija pēc Francijas klasifikācijas – A+

Tehniskie parametri

Bāze	Vienkomponenta uretāns, kurš cietē mitruma ietekmē
Krāsa sacietējušā stāvoklī	bēša
Stigrība +20 °C temperatūrā	vidējā stigrība – pastveida
Blīvums saskaņā ar EN 542 +20 °C temperatūrā	apm. 1,52 g/cm ³
Plēvītes veidošanās ilgums – nepievienojot mitrumu +20 °C temperatūrā, 50 % rel. gaisa mitrumā, uzklājama daudzums 500 μm – PE/PVH	apm. 5 min



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Vienkomponenta montāžas poliuretāna līme

Plēvītes veidošanās ilgums – mitrumā +20 °C temperatūrā; apsmidzinot ar ūdeni, apm. 2 min uzklājama daudzums 500 µm – PE/PVH	
Funkcionālā izturība atkarībā no izmantošanas situācijas +20 °C temperatūrā	apm. 15 min
Sacietēšanas ātrums +20 °C temperatūrā, 50 % rel. gaisa mitrumā	apm. 2,5 mm/ 24 h
Sacietēšanas laiks +20 °C, 50 % rel. gaisa mitrums līdz sasniegta galīgā stiprība	apm. 7 diennaktis
Uzklājama daudzums atkarībā no pamatnes materiāla	apm. 150-300 g/m ²
Darba temperatūra Līme un substrāti	no +7 °C līdz +30 °C
Līmējuma izturība augstā temperatūrā atbilstoši DIN EN 14257 (WATT 91)	apm. 7,6 N/mm ²

Vispārīga informācija

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.

Ja paredzama ilgstoša mitruma iedarbība, papildus jānodrošina līmes šuvju / līmējamo virsmu blīvējums / aizsardzība, izmantojot piemērotus hermetizētājus!

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

Ultravioleto staru iedarbībā mainās sacietējušās masas krāsa, taču sacietējušās līmes šuves izturība nemainās!

Uzmanību – Vienkomponenta poliuretāna līmju stigrība, tās izmantojot +15 °C temperatūrā, ir apmēram divas reizes augstāka, nekā tad, ja tās izmanto +25 °C temperatūrā.

Plēvītes izveidošanās laiku, savienošanās ilgumu, kā arī nepieciešamo saspiešanas ilgumu, kā arī pēcspiešanas laiku precīzi var noteikt, tikai veicot savus izmēģinājumus, jo šie parametri ir ļoti atkarīgi no materiāla specifikas, temperatūras, uzklātā daudzuma, gaisa mitruma, materiāla mitruma, līmes slāņa biezuma, piespiešanas spiediena un tamlīdzīgiem faktoriem. Papildus norādītajām orientējošām vērtībām lietotājam jāparedz atbilstoša drošības rezerve.

Sagatavošana

Pirms lietošanas jānodrošina produkta aklimatizācija.

Līmējamām virsmām jābūt tīrām, sausām un attaukotām.

Atkarībā no materiāla virsmas jāpārbauda, vai līmēšanas rezultātu var uzlabot, veicot slīpēšanu vai gruntēšanu.

Poliolefīnus (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.

Aizsardzībai pret koroziju un stūra un salaiduma šuvju hermetizācijai alumīnija konstrukciju ražošanā; pirms ieliktnu ielīmēšanas uz tīrām alumīnija virsmām jāuzklāj pretkorozijas hermētiķis COSMO® HD-100.411 vai tā krāsu variācijas.

Līmēšana

Līmi uzklāj uz savienojamām detaļām vienā pusē, veidojot valnīti.

Līmējot kopā nehigroskopiskus materiālus (materiāla mitrums <8 %), papildus uz uzklātās līmes ar pulverizatoru smalki jāuzsmidzina ūdens, tādējādi nodrošinot pilnīgu sacietēšanu.

Detaļas jāsavieno savā starpā līdz brīdim, kad izveidojas plēvīte.

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

Liekā līme jānotīra, pirms tā sacietējusi.

Ja līmes šuves biezums > 2,5 mm, saķere, noturēšana zem spiediena un pilnīga sacietēšana noris ievērojami ilgāk; nav pieļaujamas līmes šuves, kuru biezums ≥ 5 mm.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Vienkomponenta montāžas poliuretāna līme

Metālu līmēšana

Alumīnija, vara, misiņa līmēšana – tikai uz iepriekš ķīmiski apstrādātām vai krāsotām virsmām; šos materiālus nevar pielīmēt ilgam laikam, ja virsmām nav veikta iepriekšēja apstrāde.

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.

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.

Izgatavojot un apstrādājot kvalitatīvu tēraudu, bieži izmanto palīglīdzekļus, 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 strūklu, 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).

Koka līmēšana

Lapegles koksnes līmēšana – Līmējot lapegles koksnes detaļas, nekādā gadījumā nedrīkst izmantot vienkomponenta poliuretāna līmes. Koksnes sastāvā esošās / veidojošās vielas "Arabicum Galactan" sagrauj / būtiski vājina savienojuma izturību! Polivinilacetāta un epoksīda līmēm problēmas nav atklātas.

Līmējot masīvkoksnes izstrādājumus, līmi ieteicams uzklāt uz abām līmējamām virsmām. Saspiešanas spiedienam jābūt >1 N/mm².

Līmējot masīvkoksnes izstrādājumus atklātā gaisā atkarībā no koksnes sugas, atmosfēras apstākļu izmaiņu intensitātes, nepieciešamās virsmu aizsardzības un līmes šuvju ģeometrijas, lai sasniegtu optimālu līmējuma izturību, var būt nepieciešami izmēģinājumi.

Svarīgas piezīmes

Produktu paredzēts lietot apmācītiem darbiniekiem specializētos uzņēmumos!

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.

Glabāšana

Oriģinālais iepakojums jāglabā cieši noslēgtā veidā +15 °C līdz +25 °C temperatūrā, nepieļaujot tiešu saules staru iedarbību.

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

Glabāšanas ilgums neatvērtā oriģinālajā iepakojumā – 24 mēneši.

Laika gaitā produkta stigrība paaugstinās, savukārt reaktivāte pazeminās.





COSMO® PU-100.110

***COSMOPUR K1

Vienkomponenta montāžas poliuretāna līme

Piegādes forma

PE eirokasetne 310 ml, masa neto – 470 g

Alumīnija /PP maisījš ar rokturiem, 600 ml, masa neto – 912 g

Metāla muca ar vāku un skavu gredzenu, ar ieliktni, neto svars: 300 kg

Cita tilpuma iepakojums – pēc pieprasījuma.

