

**COSMO® PU-100.130**

***COSMOPUR 819

1K PUR-lijm**Toepassingsmogelijkheden**

- Universeel inzetbaar
- Voor het verlijmen van hoekverbindingen in aluminium ramen en deuren
- Fabricage van ramen en deuren
- Trappenbouw en ambachtelijke toepassingen
- Bij veel montageverlijmingen
- Verschillende industriële gebieden

Bijzondere eigenschappen

- taai-elastische lijmvloe
- oplosmiddelvrij
- thixotroop, druppelt niet
- geschikt voor natuurstenen
- schuimt tijdens het uithardingsproces!
- voegenvullend
- snelle en gelijkmatige uitharding
- goede hechting op verschillende hout- en bouwmaterialen, keramiek, metaal, duro- en thermoplasten met de juiste voorbehandeling van de ondergronden
- bereikt bij houtverlijming volgens DIN EN 204 lijm kwaliteit D4
- Overschilderbaar
- achteraf poedercoating mogelijk (30 min/+200 °C)
- in uitgeharde toestand schuurbaar

Certificaten / testrapporten**ift Rosenheim**

Studie van de treksterkte van verlijmden hoeken van aluminium composiet profielen bij verschillende temperaturen onder diverse opslagcondities.

Testrapportnr.: 50933381

Franse VOC-emissieklasse A+

Technische gegevens

Basis	1K vochtuithardende polyurethaan
Kleur in uitgeharde toestand	wit
Viscositeit bij +20 °C	gemiddelde viscositeit-pasteus
Dichtheid volgens EN 542 bij +20 °C	ca. 1,52 g/cm ³
Huidvormingstijd - droog bij +20 °C, 50 % r. v.; doseerhoeveelheid 500 µm-PE/PVC	ca. 7 min
Huidvormingstijd - nat bij +20 °C, met water besproeid, doseerhoeveelheid 500 µm-PE/PVC	ca. 4 min
Hechtingssterkte afhankelijk van de toepassing bij +20 °C	ca. 20 min
Uithardsnelheid bij +20 °C, 50 % r. v.	ca. 2,5 mm in 24 h
Uithardtijd bij +20 °C, 50 % r. v. tot het bereiken van de eindsterkte	ca. 7 d
Doseerhoeveelheid afhankelijk van het draagmateriaal	ca. 150-200 g/m ²
Verwerkingstemperaturen lijm en substraten	van +7 °C tot +30 °C

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



COSMO® PU-100.130

***COSMOPUR 819

1K PUR-lijm

Algemene informatie

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

Als vocht blijvend van invloed is op de lijmvoegen/lijmoppervlakken dienen deze met een geschikte afdichtingskit te worden afgedicht/beschermd!

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 kleur van de uitgeharde lijm verandert door UV-belasting, maar de sterkte van de lijmvoeg blijft behouden.

Let op: de viscositeit van 1-K-PUR-lijm is bij de verwerking bij +15 °C twee keer zo hoog dan bij +25 °C.

Huidvormtijden, voegtijden, vereiste perstijden en verwerkingstijden kunnen alleen door middel van eigen testen precies worden bepaald, omdat de tijden beïnvloed worden door een aantal factoren als materiaal, temperatuur, doseerhoeveelheid, luchtvochtigheid, materiaalvochtigheid, lijmlaagdikte, persdruk, etc. De verwerker moet bij de gegeven richtwaarden rekening houden met de veiligheidsmarges.

Vorbereitung

Product voor verwerking laten acclimatiseren.

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.

Voor corrosiebescherming en afdichting van bijvoorbeeld verstekverbindingen en stootnaden in de aluminiumfabricage wordt voor het lijmen van de stukken de corrosiekit COSMO® HD-100.411 of kleurvarianten ervan op de blanke alu-snijkantten aangebracht.

Bij het verwerken van 1000 ml patronen bedraagt de maximale werkdruk 4 bar.

Lijmen

De lijm wordt eenzijdig op één van de ondergronden in rupsvorm aangebracht.

Om niet-absorberende materialen (vochtgehalte <8 %) met elkaar te kunnen verlijmen, moet de lijm extra met water worden "beneveld" om een volledige uitharding te verkrijgen.

De werkstukken moeten binnen de huidvormtijden worden samengevoegd.

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

Uittredende lijm meteen verwijderen.

Bij lijmvoegen van >2,5 mm zijn de hardings-, pers-, en doorhardtijden aanzienlijk langer, lijmvoegen van > 5 mm moeten worden vermeden.

Lijmen van metalen

Het verlijmen van aluminium, koper en messing: alleen op chemisch voorbehandelde of geverfde oppervlakken; deze materialen laten zich niet permanent en verouderingsbestendig lijmen voordat de ondergronden de juiste voorbehandeling hebben ondergaan.

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.

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.

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.





COSMO® PU-100.130

***COSMOPUR 819

1K PUR-lijm

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.

Lijmen van hout

Verlijmen van larikshout: Voor het verlijmen van larikshout voor buiten mag geen 1-K-PUR-lijm worden gebruikt. Het extract "arabinogalactaan" uit de lariks vernietigd/verzwakt de hechtingssterkte aanzienlijk! Bij PVAc- en epoxylijmen zijn geen problemen bekend.

Bij verlijming van massief hout moet de lijm bij voorkeur aangebracht worden op de beide lijmoppervlakken. De persdruk moet >1 N/mm² zijn.

Bij verlijming van massief hout voor buiten moeten, afhankelijk van de houtsoort, weersinvloeden, oppervlaktebescherming en de geometrie van de lijmvoegen, voor een optimale blijvende verbinding een passend aantal lagen aangebracht worden.

Belangrijke aanwijzingen

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

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.

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 in ongeopende, originele verpakking: 24 maanden.

Gedurende de opslagperiode, neemt de viscositeit toe en de reactiviteit af.

Verpakking

310 ml PE-europatroon, vulgewicht: 470 g

600 ml aluminium/PP-buisfolie, vulgewicht: 910 g

1 000 ml PE-europatroon, vulgewicht: 1 500 g

Andere verpakkingsopties op aanvraag.

