



***COSMOPUR 819

Lepilo 1-K-PUR**Primeri uporabe**

- Univerzalna uporaba
- Vgradnja aluminijastih oken in vrat, za lepljenje kotnih spojev
- Vgradnja oken in vrat
- Gradnja stopnic in gradbena obrt
- Za mnoga montažna lepljenja
- Različna industrijska področja

Posebne lastnosti

- elastična lepljiva fuga
- brez topil
- tiksotrop, ne kaplja
- združljivo z naravnim kamnom
- med postopkom vezave nabrekne (se peni)!
- polni fuge
- hitro in enakomerno strjevanje
- dobre lastnosti oprijema različnih lesenih in gradbenih materialov, keramike, kovin, duroplastov in termoplastov pri ustreznih predhodnih obdelavi površin
- pri lepljenju lesa skladno z DIN EN 204 doseže skupino obrabe D4
- možnost lakiranja s številnimi barvnimi sistemi
- možnost naknadnega prašnega barvanja (30 min/+200 °C)
- brušenje možno v strjenem stanju

Certifikati/poročila preverjanj**ift Rosenheim**

Raziskava natezne trdnosti lepljenih kotov okvirja aluminijastih povezovalnih profilov pri različnih temperaturah po različnih pogojih skladiščenja.

Št. poročila preverjanja: 50933381

Francoski VOC emisijski razred A+

Tehnični podatki

Osnova	1-K poliuretan, ki veže vlago
Barva v strjenem stanju	bela
Viskoznost pri +20 °C	srednje viskoznosti, pastozno
Gostota skladno z EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,52 g/cm ³
Nastajanje kože – suho pri +20 °C, 50 % r. F.; Količina nanosa 500 µm-PE/PVC	pribl. 7 min
Nastajanje kože – mokro pri +20 °C, napršeno z vodo; Količina nanosa 500 µm-PE/PVC	pribl. 4 min
Funkcionalna trdnost odvisno od uporabe pri +20 °C	pribl. 20 min
Hitrost strjevanja pri +20 °C, 50 % r. F.	pribl. 2,5 mm v 24 h
Čas strjevanja pri +20 °C, 50 % r. F. dokler ni dosežena končna trdnost	pribl. 7 d
Količina nanosa glede na nosilni material	pribl. 150-200 g/m ²
Obdelovalne temperature lepila in substratov	od +7 °C do +30 °C

Splošne informacije

Lepljene obdelovance lahko lakirate šele potem ko se lepilo popolnoma strdi; pri prezgodnjem lakiranju lahko lak tvori mehurčke.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.





***COSMOPUR 819

Lepilo 1-K-PUR

Pri pričakovanem trajnem vplivu vlažnosti morate lepilne fuge/lepilne površine dodatno zaščititi/zatesniti s »primernimi« tesnilnimi masami!

Lepljenje materialov z različnimi dolžinskimi raztezaji se morajo, še posebej pri obremenitvi na izmenjujočih se temperaturnih področjih uporabe, ovrednotiti glede obnašanja na dolgi rok.

Strjena masa zaradi UV-obremenitve spreminja barvo, ni pa sprememb v trdnosti strjene lepilne fuge!

Upoštevajte: viskoznost lepil 1-K-PUR je približno dvakrat višja pri obdelavi pri +15 °C kot pri +25 °C.

Čas nastajanja kože in fug, kot tudi potreben čas za stiskanje in nadaljnjo obdelavo lahko natančno določite le z nekaj preizkusi, saj je odvisen od materiala, temperature, količine nanosa, vlažnosti zraka, vlažnosti materiala, debeline filma lepila, tlaka pri stiskanju in podobnih kriterijev. Obdelovalec naj za navedene orientacijske vrednosti poskrbi tudi za ustrezne predvidene varnostne dodatke.

Priprava

Izdelek pred uporabo aklimatizirajte.

Površine obdelovancev, ki ju je treba povezati, morajo biti očiščene, torej suhe, brez prahu in maščob.

Glede na površino materiala je potrebno preveriti, ali se zaradi brušenja in grundiranja rezultat lepljenja lahko še izboljša.

Poliolefinov (m.d. PE, PP) brez predhodne obdelave, npr. s postopkom Plazma ali Corona, ni mogoče lepiti. Pri lepljenju na trde PS površine načeloma priporočamo grundiranje.

Za protikorozijsko zaščito in za tesnjenje, npr. zajer in stičnih fug pri vgradnji aluminija, se pred lepljenjem spojnikov na gole aluminijaste prereze nanese korozijska tesnilna masa COSMO® HD-100.411 ali barven različice.

Pri obdelavi 1 000 ml kartuš je največji delovni tlak 4 bari.

Lepljenje

Lepilo se nanese na eno stran enega od spojnih delov kot gosjenica.

V primeru nevpojnih materialov (vlaga materiala <8 %) mora biti lepilo dodatno »zelo fino napršeno« z vodo, da dosežete popolno strjevanje.

Znotraj časa nastajanja kože morate obdelovance fugirati.

Po fugiranju se deli fiksirajo/stiskajo, dokler ne dosežete funkcionalne trdnosti.

Lepilo, ki izstopi, odstranite v svežem stanju.

Pri debelinah lepilnega spoja >2,5 mm je čas vezave, stiskanja in sušenja bistveno daljši, debeline lepilnega spoja ≥5 mm je mogoče izključiti.

Lepljenje kovin

Lepljenje aluminija, bakra, medenine; samo na predhodno kemično obdelanih ali lakiranih površinah; teh materialov brez ustrezne predhodne obdelave lepilnih površin ni možno zlepiti trajno in odporno na staranje.

Priporočamo, da zaradi težkega definiranja površin in kvalitet aluminija načeloma pridobite informacije od dobavitelja, da se za načrtovano lepljenje izvedejo optimalne predhodne obdelave; potrebno je zadostno število uporabnostnih preizkusov.

Eloksirane površine zaradi njihove raznolikosti, starosti in morebitne dodatne obdelave, kot sta obdelavi z oljem ali voskom, ne dopuščajo splošno veljavne izjave o omrežitvi ali lepljenju teh površin.

Pri proizvodnji in obdelavi legiranega jekla se pogosto uporabljajo pomožna sredstva kot sta vosek in olje ipd., ki jih po pravilu ni mogoče odstraniti s preprostim čiščenjem; tukaj se je pokazalo, da po čiščenju s topli brušenje zagotavlja boljše prašno barvanje površin po ponovnem čiščenju s topli in boljše rezultate lepljenja.

Cinkane pločevine morate načeloma zaščititi pred trajnim vplivom trajno prisotne vlage (nastajanje bele rje); v tem primeru je potrebno pri lepljenju zagotoviti, da vlaga, ki se pojavi, ne pride v stik s lepilno površino.

Pri lepljenju kovin z vpojnimi materiali (npr. les, gradbeni materiali itd.) se lahko vlaga prek lepilnega spoja počasi prenaša skozi vpojni material do kovinske površine in lahko povzroči korozijsko poškodbo kovine, zato mora kovinska lepilna površina imeti ustrezno korozijsko zaščito, npr. lak, praškasti premaz!

Prašnih premazov z deležem PTFE ni mogoče zanesljivo lepiti brez predhodne obdelave (npr. plazemski postopek).



**COSMO® PU-100.130**

***COSMOPUR 819

Lepilo 1-K-PUR**Lepljenje lesa**

Lepljenje macesna: Pri lepljenju macesna na prostem je na splošno prepovedano uporabljati lepila 1-K-PUR. Sestavine lesa »Arabicum Galactan«, ki so vsebovane/ki nastanejo tukaj, bistveno uničijo/oslabijo trdnost lepljenja! Pri lepilih PVAc in EPOXI in znanih težav.

Pri lepljenju masivnega lesa je najbolje, da lepilo nanesete na obe lepilni površini. Pritisni tlak na znaša $>1 \text{ N/mm}^2$.

Pri lepljenju masivnega lesa v zunanjem območju morate, glede na vrsto lesa, intenzivnost vremenskih vplivov, površinsko zaščito in geometrijo lepilnih fug, za optimalen, trajen spoj izvesti ustrezne preizkuse.

Pomembni napotki

Izdelek lahko uporablja le izšolano strokovno osebje!

Naša navodila za uporabo, smernice za obdelavo, podatki o izdelku ali njegovi zmogljivosti, ter ostale tehnične navedbe so le splošne smernice; opisujejo samo kakovost naših izdelkov (navedbe vrednosti/ugotavljanje vrednosti v trenutku izdelave) in zmogljivost ter ne predstavljajo garancije v smislu § 443 BGB. **Zaradi raznolikosti namenov uporabe posameznega izdelka in posameznih posebnih okoliščin (npr. parametri obdelave, lastnosti materiala, itd.) mora uporabnik sam preizkuse opraviti sam;** naša brezplačna tehnično-uporabniška podpora v zapisani obliki in obliki preizkusov ni zavezujoče narave.

Prosimo upoštevajte varnostni podatkovni list!

Čiščenje

Sveže, nestrjeno lepilo odstranite iz površin in obdelovalnih naprav s COSMO® CL-300.150.

Čiščenje strjenega lepila je možno le mehansko.

Skladiščenje

Skladiščite v tesno zaprti originalni embalaži, na suhem, pri temperaturah od $+15 \text{ °C}$ do $+25 \text{ °C}$ in brez neposredne sončne svetlobe.

Izdelek je lahko med preostalim transportnim časom izpostavljen temperaturam od -30 °C do $+35 \text{ °C}$.

Zmožnost skladiščenja v neodprti originalni embalaži: 24 mesecev.

Tekom skladiščenja viskoznost naraste in reaktivnost pade.

Oblika dobave

310 ml PE Euro-kartuša, teža polnila: 470 g

600 ml aluminijasta/PP cevasta vrečka, polnilna teža: 910 g

1000 ml PE Euro-kartuša, teža polnila: 1 500 g

Ostale velikosti snopov na povpraševanje.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.