



1-zložkové PUR montážne lepidlo

Príklady použitia

- Univerzálne použiteľné
- Montáž sadrokartónov a interiérové stavebné práce
- Výstavba schodísk a stavebníctvo
- Pri množstve montážnych lepení
- Rôzne priemyselné oblasti

Zvláštne vlastnosti

- veľmi nízke emisie*
- polopevná lepiaca škára
- neobsahuje rozpúšťadlá
- tixotropné, neodkvapkáva
- kompatibilné s prírodným kameňom
- vyviera (pení) počas procesu tuhnutia!
- vyplňa škáry
- dlhý čas otvorené
- dobré adhézne vlastnosti na rôznych drevených a stavebných látkach, keramike, kovochoch, duroplastoch a termoplastoch pri vhodnej predbežnej úprave povrchov
- dobrá pevnosť spoja
- dobrá tepelná pevnosť lepenia
- dobrá odolnosť voči poveternostným vplyvom
- možnosť prelakovania množstvom farebných systémov
- možnosť dodatočného opráškovania (30 min/+200 °C)
- vo vytvrdnutom stave možnosť brúsenia

Certifikáty/skúšobné protokoly

GEV

*odstupňované podľa kritérií GEV do triedy EMICODE EC1^{PLUS}

Číslo licencie: 12886



Francúzske VOC emisie triedy A+

Technické údaje

Základ	1-zložkový polyuretán tvrdnuci pod vplyvom atmosférickej vlhkosti
Farba vo vytvrdnutom stave	béžová
Viskozita pri +20 °C	s nízkou viskozitou, pastovité
Hustota podľa EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,58 g/cm ³
Čas vytvorenia povlaku – suchý pri +20 °C, 50 % r. v., množstvo nánosu 500 µm PE/PVC	pribl. 90 min.
Čas vytvorenia povlaku – mokrý pri +20 °C, poprášené vodou, množstvo nánosu 500 µm PE/PVC	pribl. 20 min
Funkčná pevnosť vždy podľa použitia pri +20 °C	pribl. 240 min
Rýchlosť vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % r. vlhk.	pribl. 1 mm v 24 h
Doba vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % rel. vlh. až po dosiahnutie koncovej pevnosti	pribl. 7 d





1-zložkové PUR montážne lepidlo

Nanesené množstvo vždy podľa podkladového materiálu	pribl. 200-300 g/m ²
Teploty pri spracovaní Lepidlo a substráty	od +10 °C do +30 °C

Všeobecné informácie

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

V prípade očakávaného trvalého pôsobenia vlhkosti musia byť lepiace škáry/lepiace plochy doplnkovo utesnené/chránené „vhodnými tesniacimi hmotami“!

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.

Vytvrdnutá hmota mení farbu pôsobením UV zaťaženia, ale vlastnosti pevnosti vytvrdnutej lepiacej škáry sa nemenia!

Dodržte: viskozita lepidiel 1-zložkových PUR je pri spracovaní pri teplote +15 °C približne dvojnásobná oproti teplote +25 °C.

Časy vytvorenia povlaku, časy spojenia, ako aj vždy potrebné časy stlačenia a následného ďalšieho spracovania, sa dajú presne zistiť len prostredníctvom vlastných pokusov, pretože sú silno ovplyvnené materiálom, teplotou, naneseným množstvom, vlhkosťou vzduchu, vlhkosťou materiálu, hrúbkou naneseného lepidla, tlakom stlačenia a inými kritériami. Spracovateľ musí k uvedeným smerným hodnotám pripočítať príslušné bezpečnostné prídavky.

Príprava

Výrobok pred spracovaním nechajte aklimatizovať.

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

Lepidlo sa nanesie na jednu stranu jednej zo spájaných častí ako „húsenica“.

V prípade lepenia nesavých materiálov (vlhkosť materiálu <8 %) musí byť lepidlo „jemne poprášené“ vodou, aby sa dosiahlo úplné vytvrdnutie.

Počas časov vytvorenia povlaku musia byť obrobky vzájomne spojené.

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

Nadmerné vystúpené množstvo lepidla odstráňte v čerstvom stave.

Pri hrúbkach lepiacich škár >2,5 mm sú časy tuhnutia, stlačenia a pretvrdnutia výrazne dlhšie, hrúbky lepiacich škár ≥5 mm sú vylúčené.

Lepenie kovov

Lepenie hliníka, medi, mosadze: len na chemicky upravené alebo lakované povrchy; tieto materiály sa nedajú lepiť s trvalou odolnosťou bez príslušnej predbežnej úpravy 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.

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

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!





1-zložkové PUR montážne lepidlo

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, práškováním!

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

Lepenie dreva

Lepenie smrekovca: Pri lepení smrekovca vo vonkajšej oblasti sa zásadne nesmú používať žiadne 1-zložkové PUR lepidlá. Tu obsiahnuté/tu sa tvoriace drevené obsahové látky „Arabicum Galactan“ vo významnej miere ničia/oslabujú pevnosti spojov! U lepidiel PVAc a EPOXI nie sú známe žiadne problémy.

Pri lepení masívneho dreva by sa malo lepidlo naniesť na obe lepené plochy. Prítlačný tlak by mal byť $>1 \text{ N/mm}^2$.

Pri lepení masívneho dreva v exteriéri sa musia, v závislosti od druhu dreva, intenzity poveternostných vplyvov a geometrie lepených povrchov, vykonať príslušné pokusy pre dosiahnutie optimálneho trvalého spoja.

Dôležité upozornenia

Produkt smie používať školený personál v odborných prevádzkach!

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.

Skladovanie

Originálne obaly tesne uzatvorte a skladujte v suchu pri teplotách od $+15 \text{ °C}$ do $+25 \text{ °C}$ pri skladovaní zabráňte priamemu slnečnému žiareniu.

Výrobok nesmie byť počas štandardnej prepravy vystavený od -30 °C do $+35 \text{ °C}$.

Skladovateľnosť v neotvorenom originálnom obale: 18 Mesiac (ov).

V priebehu doby skladovania stúpa viskozita a reaktivita klesá.

Forma dodania

310 ml PE eurokartuša, množstvo naplnenia: 485 g

600 ml Al/PP obal, množstvo naplnenia: 945 g

Iné veľkosti zväzku na vyžiadanie.

