



1-K-PUR Montaj Yapıştırıcısı

Uygulama örnekleri

- Üniversal kullanılabilir
- Kuru ve iç tasarım
- Merdiven imalatı ve inşaat zanaatları
- Birçok montaj yapıştırmasında
- Çeşitli endüstriyel alanlar

Özel nitelikler

- emisyonu çok düşük*
- yarı sert yapışma terzi
- solvent içermez
- tiksotrop, damlamaz
- doğal taşlarla uyumluluk
- çözünme prosesi sırasında kabarr (köpürür)!
- derz doldurur
- uzun açık süre
- yüzeylerin uygun şekilde ön işlemden geçirilmesi durumunda, çeşitli ahşap ve yapı hammaddeleri, seramik, metaller, duo ve termoplastlarla iyi edhezyon özellikleri
- iyi bileşik mukavemet
- iyi ısı yapışma mukavemeti
- hava koşullarına yüksek dayanıklılık
- birçok boya sistemiyle üzeri boyanabilirlik söz konusu
- sonradan tozla kaplanabilir (30 dak/+200 °C)
- sertleşmiş durumda üzeri zımparalanabilir

Sertifikalar / Test Raporları

GEV

*kriterlerine göre EMICODE EC1^{PLUS} olarak sınıflandırılmıştır

Lisans Numarası: 12886



Fransız VOC Emisyon Sınıfı A+

Teknik veriler

Baz	1-K nemle bağdaşan poliüretan
Renk sertleştirilmiş durumda	bej
Viskozite +20 °C'de	düşük viskoziteli-macun kıvamında
Yoğunluk EN 542'ye göre +20 °C'de	yakl. 1,58 g/cm ³
Doku oluşum süreci - kuru +20 °C, % 50 bağıl nemde; sürme miktarı 500 µm-PE/ PVC	yak. 90 dk
Cidar oluşma süresi - ıslak +20 °C, su püskürtülmüş; sürme miktarı 500 µm-PE/ PVC	yak. 20 dk
Fonksiyon mukavemeti Uygulamaya bağlı olarak +20 °C'de	yakl. 240 dk
Sertleşme hızı şunda +20 °C, % 50 bağıl nem	yakl. 1 mm 24 sa
Sertleşme süresi +20 °C, % 50 bağıl nem son mukavemete ulaşılanaya kadar	yakl. 7 dk
Sürme miktarı taşıyıcı malzemeye göre	yakl. 200-300 g/cm ²



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



1-K-PUR Montaj Yapıştırıcısı

İşleme sıcaklıkları yapıştırıcı ve yüzeyler

+10 °C 'ye kadar +30 °C

Genel Bilgiler

Yapıştırılmış iş parçaları ancak yapıştırıcının tamamen sertleşmesinden sonra boyanmalıdır; zamanından önce boyama halinde boyada kabarcık oluşumu gözlenebilir.

Beklenen daimi nem etkisinde yapıştırma derzleri/yapıştırma yüzeyleri ayrıca "uygun contalama maddeleriyle" contalanmalıdır/ korunmalıdır!

Farklı uzunluk genleşmelerine sahip yapışmalar özellikle çeşitli sıcaklık uygulama bölgelerinde yüklenme durumunda depolama süresi davranışları bakımından değerlendirilmelidir.

Sertleştirilmiş kütle, boyadaki UV yüküyle değişir ama sertleşmiş yapışma derzinin mukavemetinde değil!

Unutmayın: 1-K-PUR yapıştırıcıların viskozitesi işleme sırasında +15 °C'de +25 °C'ye göre yaklaşık iki katıdır.

Cidar oluşturma, birleştirme süreleri yanı sıra her defasında gerekli baskı ve müteakip işleme süreleri, sadece bizzat deneyerek tam belirlenebilir, çünkü bunlar malzeme, sıcaklık, sürme miktarı, hava nemi, malzeme nemi, yapıştırıcı madde film kalınlığı, baskı basıncı vs. gibi kriterler tarafından etkilenmektedir. İşleyen tarafından verilen karakteristik değerlerle ilgili güvenlik katkıları öngörülmelidir.

Hazırlık

İşlemeden önce ürünü alıştırın.

Birleştirilecek iş parçalarının yüzeyleri kuru, tozsuz ve yağsız, temizlenmiş olmalıdır.

Malzeme yüzeyine bağlı olarak zımparalama veya primerleme sayesinde yapıştırma sonucunun iyileştirilip iyileştirilemeyeceği kontrol edilmelidir.

Polyolefinler (örn. PE, PP) ön işlem örn. plazma veya korona yöntemi olmadan yapıştırılmaz. PS sert yüzeylerin üzerine yapıştırma durumunda temelde bir primerleme önerilir.

Yapıştırma

Yapıştırıcı yapıştırma parçalarından birinin üzerine tek taraflı tırtıl olarak sürülür.

Emici olmayan hammaddelerin (malzeme nemi < % 8) birbiriyle yapıştırılması sırasında tam sertleşme elde edebilmek için yapıştırıcı ayrıca suyla "ince şekilde ıslatılmalıdır".

Cidar oluşturma süreleri dahilinde iş parçaları birleştirilmelidir.

Birleştirme sonrasında parçalar fonksiyon mukavemeti elde edilene kadar sabitlenir/preslenir.

Dışarı taşan yapıştırıcı maddeyi tazeyken temizleyin.

Yapıştırma derzi kalınlıkları >2,5 mm durumunda çözünme, baskı ve sertleşme süreleri belirgin ölçüde uzundur, yapışma derzi kalınlıkları ≥5 mm hariç tutulmalıdır.

Metal yapıştırma

Alüminyum, bakır, pirinç: sadece kimyasal olarak ön işlenmiş veya boyanmış yüzeyler üzerinde; bu malzemeler yapışma yüzeylerinde uygun ön işlem yapılmadan sürekli eskime mukavemetiyle yapıştırılmaz.

Alüminyum yüzeylerin ve kalitelerinin zor tanımlanması nedeniyle, planlanan yapıştırma için en iyi ön işlemlerin yerine getirilebilmesi için temelde tedarikçiden yeterince bilgi edinilmesini öneririz; yeterli uygunluk denemesi gereklidir.

Eloksal yüzeylerde, çeşitliliği, yaşı ve varsa yağlama veya mumlama gibi ilave uygulama nedeniyle bu yapıştırma yüzeylerin ısılanabilirliği veya yapışabilirliği ile ilgili net bir bilgi yapılamamaktadır.

Paslanmaz çelik üretiminde ve işlenmesinde çoğunlukla vakslar, yağlar vs. gibi yardımcı gereçler kullanılır, bunlar genellikle basit bir silme temizliğiyle giderilememektedir; burada solventlerle temizlik sonrasında yüzeyi bir zımparalamanın, daha iyisi kumlanmanın müteakiben tekrar solventle temizlemenin, belirgin ölçüde daha iyi yapışma sonuçları sağladığı görülmüştür.

Galvanize saclar temelde kalıcı, sürekli etki eden neme karşı korunmalıdır "beyaz pas oluşumu", burada yapıştırılarda oluşan nemin yapışma yüzeyine gelmesi engellenmelidir!





1-K-PUR Montaj Yapıştırıcısı

Emici hammaddelere sahip metallerin yapıştırılmasında (örn. ahşap, inşaat hammaddeleri, vs.) nem, emici hammadde tarafından yavaş bir şekilde yapışma derziyle metalik yüzeye taşınabilir ve burada metalde korozyon hasarlarına neden olabilir, bu nedenle metalik yapışma yüzeyi uygun bir korozyon korumasına, örn. boya, toz kaplama, sahip olmalıdır!

PTFE oranlarına sahip toz kaplamalar ön işleme (örn. plazma yöntemi) olmadan güvenilir bir şekilde yapıştırılmaz.

Ahşap yapıştırma

Karaçam yapıştırma: Karaçam tutkallamasında temel olarak 1-K-PUR yapıştırıcılar kullanılmalıdır. Burada bulunan/oluşan ahşap içerik maddeleri „Arabicum Galactan“ bileşim mukavemetlerine önemli ölçüde zarar verir/zayıflatır! PVAc ve EPOKSİ yapıştırıcılarında sorunlar bilinmemektedir.

Masif ahşap yapışmalarında yapıştırıcı madde tercihen her iki yapıştırma yüzeyinin üzerine sürülmelidir. Baskı basıncı >1 N/mm² olmalıdır.

Dış ortamdaki masif ahşap yapıştırmalarında ahşap türüne, hava koşulları zorluklarına, yüzey korumasına ve tutkal derzi geometrisine bağlı olarak en iyi daimi birleşme için deneyler yapılmalıdır.

Önemli notlar

Ürün eğitilmiş personel tarafından uzman işletmelerde kullanılmalıdır!

Kullanım kılavuzlarımız, işleme yönergeleri, ürün veya güç bilgileri ve diğer teknik ifadeler sadece genel yönergelerdir; bunlar sadece ürünlerimizin niteliklerini ve performansını açıklarlar (ürün zamanıyla ilgili değer bilgileri/belirleme) ve BGB madde 443 bağlamında bir garanti oluşturmazlar. **Münferit ürünün ve ilgili özel niteliklerin (örn. işleme parametreleri, malzeme özellikleri vs.) kullanım amaçlarının çeşitliliği nedeniyle kullanıcı bir deneme yapmak durumundadır;** konuşma, yazı ve deneme bağlamında ücretsiz uygulama tekniksel danışmanlık hizmetimiz bağlayıcı olmayan niteliktedir.

Lütfen güvenlik veri kağıdını dikkate alınız!

Temizlik

Taze, sertleşmemiş yapıştırıcı madde COSMO® CL-300.150 ile yüzeylerden ve işleme cihazlarından temizlenebilir.

Sertleşmiş yapıştırıcı maddenin temizliği sadece mekanik olarak mümkündür.

Depolama

Orijinal kap sıkıca kapalı halde, kuru +15 °C kadar +25 °C doğrudan güneş ışığı almayan yerde depolayın.

Normal taşıma zamanlarında ürünün -30 °C kadar +35 °C değerlerine ulaşmasına izin verilir.

Açılmamış orijinal kaptaki depolanabilirlik: 18 Ay.

Depolama süresi müddetince viskozite artar, reaktiflik azalır.

Teslimat biçimi

310 ml PE-Euro kartuş, dolun ağırlığı: 485 g

600 ml alümin/PP hortum poşet, dolun ağırlığı: 945 g

Diğer kap büyüklükleri talep halinde.

