

**1-к-поліуретановий-клей****Галузь застосування**

- Виготовлення сендвіч-елементів і підвіконних елементів
- Поверхнєве склеювання
- Різні галузі промисловості

Особливі властивості

- в'язкоеластичний клейовий шов
- не містить розчинників
- набухає (піниться) під час процесу схоплювання!
- тривалий час роботи
- відрізняється особливо широким спектром адгезії при використанні на різних матеріалах
- хороші адгезійні властивості відносно поверхонь різних матеріалів, таких як твердий ПВХ, склопластик (шліфований), алюміній, ламінат високого тиску та ін., щодо різних звукоізоляційних матеріалів, таких як пінополіуретан, пінополістирол і мінеральна вата, при відповідній підготовці поверхонь
- хороша міцність склеювання при підвищеній температурі
- хороша стійкість до атмосферних впливів

Технічні характеристики

Основа	1-компонентний поліуретан, що затвердіває під дією вологи
Колір в затверділому стані	коричневий
В'язкість за віскозиметром "конус-площина" (300 s ⁻¹) при +20 °C	прибл. 3 500 мПа.с
Щільність згідно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,12 г/см ³
Час утворення плівки-без додавання вологи при + 20 °C, 50% відн. вол., кількість, що наноситься 500 мкм-ПЕ/ПВХ	прибл. 60 хв.
Час утворення плівки - у вологому режимі при +20 °C, при зрошенні водою; кількість, що наноситься 500 мкм-ПЕ/ПВХ	прибл. 25 хв.
Час витримки під тиском при +20 °C	прибл. 120 хв.
Час затвердіння при + 20 °C, 50% відн. вол. до досягнення кінцевої міцності	прибл. 7 діб
Кількість, що наноситься залежно від матеріалу основи	прибл. 100-350 г/м ²
Температури застосування Клей і субстрати	від +5 °C до +30 °C

Загальна інформація

Лакофарбове покриття повинно наноситися на склеєні деталі тільки після повного затвердіння клею; в разі передчасного нанесення лакофарбового покриття не можна виключити ймовірність здуття лаку.

Якщо очікується тривалий вплив вологи, додатково слід забезпечити ущільнення/захист клейових швів / поверхонь, що склеюються за допомогою " відповідних герметиків!

Клейові з'єднання матеріалів з різним коефіцієнтом лінійного розширення, що особливо піддаються навантаженням, необхідно досліджувати на предмет їх поведінки в умовах змінних температур.

Під дією ультрафіолетового навантаження змінюється колір затверділої маси, але не міцність затверділого клейового шва!

Увага: В'язкість 1-компонентних поліуретанових клеїв під час застосування при температурі +15 °C приблизно в два рази вище, ніж при +25 °C.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



1-к-поліуретановий-клей

При відборі з бочок і контейнерів слід пам'ятати: для запобігання затвердіння засобу в тарі припливне повітря необхідно висушити, наприклад, за допомогою осушувальних патронів.

Час утворення плівки, час з'єднання, а також необхідний час витримання під тиском і час подальшої обробки можуть бути точно визначені тільки шляхом власних випробувань, тому що ці параметри залежать від специфіки матеріалу, температури, кількості, що наноситься, вологості повітря, вологості матеріалу, товщини клейового шару, тиску притиску та інших факторів. Додатково до зазначених орієнтовних значень користувач повинен передбачити відповідні запаси надійності.

Підготовка

Перед застосуванням необхідна акліматизація продукту.

Склеювані поверхні повинні бути чистими, сухими і знежиреними.

Залежно від поверхні матеріалу необхідно перевірити, чи можна результати склеювання поліпшити шляхом шліфування або використання ґрунтовок.

Поліолефіни (в т. ч. ПЕ, ПП) не можуть клеїтися без попередньої підготовки поверхонь (наприклад, з використанням плазмового або коронного розряду). При наклеюванні на жорсткі полістирольні поверхні наполегливо рекомендується застосовувати ґрунтовки.

Склеювання

Клей рівномірно наноситься на поверхню однієї зі склеюваних деталей протягом часу утворення плівки за допомогою шпателя, валика для нанесення клею або установки для нанесення клею обливом.

Щоб забезпечити контрольоване затвердіння при склеюванні негігроскопічних матеріалів або заготовок один з одним при вологості матеріалу <8 %, клейову плівку зрешують водою (прибл. 10 г/м² при 150 клею/м²).

Щоб скоротити час витримки під тиском, при необхідності до реакційної води додають до 20% поліуретанового прискорювача COSMO® SP-900.120.

Потім деталі з'єднують протягом часу утворення плівки і витримують під тиском шпателя 0,015 Н/мм² до досягнення необхідної функціональної міцності.

При накладенні покривного шару необхідно не допускати утворення повітряних включень і при необхідності забезпечити деаерацію клейового шва.

Надлишки клею слід видалити, поки він не затвердів

Склеювання металів

Приклеювання алюмінію, міді, латуні: тільки на попередньо хімічно оброблені або пофарбовані поверхні; ці матеріали не можна приклеїти надовго, якщо поверхні не пройшли попередню обробку.

Зважаючи на наявні труднощі при визначенні властивостей алюмінієвих поверхонь і якості самого матеріалу ми наполегливо рекомендуємо звернутися до постачальника за вичерпною інформацією, щоб перед майбутнім склеюванням вжити оптимальних заходів з підготовки поверхонь; необхідно в достатньому обсязі провести випробування на придатність.

Універсальний висновок щодо змочуваності або склеюваності анодованих поверхонь неможливий через їх різноманіття, вік, а в деяких випадках через додаткову обробку цих поверхонь, що склеюються, наприклад, мастилом або воском.

В процесі виготовлення і обробки високоякісної сталі часто використовуються допоміжні засоби, такі як воски, мастила та інші матеріали, які, як правило, не можуть бути видалені просто шляхом протирання з використанням детергентів; в даному випадку виявилось, що після очищення з використанням розчинників значне поліпшення результатів склеювання дає шліфування, а ще краще — піскоструминна обробка поверхні з подальшим повторним очищенням.

Оцинковані матеріали повинні бути обов'язково захищені від довготривалого впливу вологи через небезпеку утворення «білої іржі». Для цього необхідно подбати про те, щоб волога не потрапляла між клейовим шаром і склеєними поверхнями.

Порошкові покриття, що містять ПТФЕ, не можуть надійно склеюватися без попередньої підготовки поверхонь (наприклад, з використанням плазмової технології).





1-к-поліуретановий-клей

Склеювання дерева

Склеювання деревини модрина: При склеюванні деталей з деревини модрина в додному разі не слід застосовувати 1-компонентні поліуретанові клеї. Речовини "Arabicum Galactan", що містяться/утворюються в деревині руйнують / істотно послаблюють міцність з'єднань! Відносно полівінілацетатних і епоксидних клеїв проблеми не виявлені.

При склеюванні виробів з масивної деревини клей переважно наносити на обидві поверхні, що склеюються. Тиск притиску має бути >1 Н/мм².

При склеюванні виробів з масивної деревини на відкритому повітрі в залежності від деревної породи, інтенсивності зміни атмосферних умов, необхідного захисту поверхні і геометрії клейових швів для оптимальної міцності з'єднання може знадобитися проведення дослідів.

Важливі зауваження

Продукт призначений для використання навченим персоналом на спеціалізованих підприємствах!

Наші інструкції із застосування, вказівки з обробки, характеристики продуктів та інші технічні дані носять загальний характер; вони описують тільки властивості наших продуктів на момент їх виробництва і не являють собою жодних гарантій в сенсі, закладеному в параграф 443 Цивільного кодексу ФРН. **Так як кожен продукт має своє призначення, а умови його застосування (параметри обробки, властивості матеріалів і т.п.) можуть бути самими різними, користувач повинен провести власні випробування продукту.** Наші безкоштовні письмові або усні консультації та проведені дослідження не можуть бути розглянуті в якості юридичних зобов'язань.

Зверніть увагу на паспорт безпеки продукту!

Очищення

Зберігання інструментів і приладів, що наносять клей, COSMO® CL-300.340 запобігає/уповільнює процес затвердіння клею.

Для видалення свіжого, не затверділого клею з поверхонь і інструменту використовуйте очищувач COSMO® CL-300.150.

Очищення інструментів і приладів, що наносять клей, може здійснюватися за допомогою COSMO® CL-300.220.

Видалити затверділий клей можна тільки механічно.

Зберігання

Оригінальну тару слід зберігати щільно закритою при температурі $+15$ °C до $+25$ °C, не допускаючи попадання прямих сонячних променів.

При дотриманні стандартних термінів перевезення дозволяється транспортувати продукт при температурі -30 °C до $+35$ °C.

Термін зберігання в нерозкритій оригінальній тарі: 12 місяців.

Протягом часу зберігання в'язкість продукту підвищується, а реактивність знижується.

Форма поставки

Ємність тари - за запитом.

Приладдя

COSMO® CL-300.340 – Розчин для занурення та очисник для робочих інструментів

COSMO® CL-300.220 – Очисник для робочих інструментів



Industrieverband
Klebstoffe e.V.