

**1K PUR-lijm****Toepassingsmogelijkheden**

- Constructielijm in de houtverwerking
- Productie van sandwich- en balustrade-elementen
- Vlakverlijmingen
- Verschillende industriële gebieden

Bijzondere eigenschappen

- taai-elastische lijmvoeg
- oplosmiddelvrij
- schuimt tijdens het uithardingsproces!
- wordt gekenmerkt door een bijzonder breed hechtingsspectrum op verschillende materialen
- goede hechting van verschillende materiaaloppervlakken zoals hard PVC, glasvezelversterkte kunststof (geslepen), aluminium, HPL, etc. op diverse isolatiematerialen zoals PUR-, PS-schuim en minerale wol mits de oppervlakken de juiste voorbehandeling hebben ondergaan
- goede warmtebestendigheid
- goed bestand tegen weersinvloeden

Technische gegevens

Basis	1K vochtuithardende polyurethaan
Kleur in uitgeharde toestand	bruin
Viscositeit conform kegel-plaat (300 s ⁻¹) bij +20 °C	ca. 4 200 mPa.s
Dichtheid volgens EN 542 bij +20 °C	ca. 1,12 g/cm ³
Huidvormingstijd - droog bij +20 °C, 50 % r. v.; doseerhoeveelheid 500 µm-PE/PVC	ca. 25 min
Huidvormingstijd - nat bij +20 °C, met water besproeid, doseerhoeveelheid 500 µm-PE/PVC	ca. 12 min
Perstijd bij +20 °C	ca. 60 min
Uithardtijd bij +20 °C, 50 % r. v. tot het bereiken van de eindsterkte	ca. 7 d
Doseerhoeveelheid afhankelijk van het draagmateriaal	ca. 100-350 g/m ²
Verwerkingstemperaturen lijm en substraten	van +5 °C tot +30 °C
Trekschuifsterkte volgens DIN EN 1465, bus bij +20 °C	ca. 9,5 N/mm ²

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.

Neem bij het uitnemen uit vaten en containers het volgende in acht: Nastromende lucht door bijv. droogmiddelpatronen drogen om uitharding in de verpakking te vermijden.



**COSMO® PU-160.180**

***COSMOPUR 813

1K PUR-lijm

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.

Lijmen

De lijm wordt met behulp van een spatel of gietinstallatie binnen de huidvormtijd gelijkmatig over een van de ondergronden aangebracht.

Om een gecontroleerde uitharding bij het verlijmen van niet-absorberende materialen met een vochtgehalte van <8 % te waarborgen, wordt de lijmlaag met water (ca. 10 g water/m² bij 150 g lijm/m²) besproeid.

Om de perstijden te verlagen, wordt eventueel aan het water tot 20 % PU-versneller COSMO® SP-900.120 toegevoegd.

Vervolgens worden de werkstukken binnen de huidvormtijd samengevoegd en met een stapeldruk van 0,015 N/mm² aangedrukt tot de hechtingssterkte is bereikt.

Let bij het dichtleggen van dekklagen erop dat geen lucht wordt opgesloten. Zorg eventueel voor de ontluchting van de lijmvoeg.

Uittredende lijm meteen verwijderen.

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.

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!

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.



**COSMO® PU-160.180**

***COSMOPUR 813

1K PUR-lijm**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

Opslag van de applicatieapparaten in COSMO® CL-300.340 voorkomt/vertraagt de uitharding van de lijm.

Verse lijm die nog niet is uitgehard met COSMO® CL-300.150 van de oppervlakken en verwerkingsapparaten verwijderen.

De applicatieapparaten kunnen met COSMO® CL-300.220 worden gereinigd.

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: 12 maanden.

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

Verpakking

PE-fles, vulgewicht: 500 g

PE-bus, vulgewicht: 10 kg

Metalen spanringvat met inliner, vulgewicht: 220 kg

Andere verpakkingsopties op aanvraag.

Toebehoren

COSMO® CL-300.340 – Dompeloplossing en installatiereiniger

COSMO® CL-300.220 – Gereedschapsreiniger

Industrieverband
Klebstoffe e.V.