



Lepilo 1-K-PUR

Primeri uporabe

- Konstrukcijsko lepilo pri obdelavi lesa
- Izdelava sendvič in parapetnih elementov
- Površinsko lepljenje
- Različna industrijska področja

Posebne lastnosti

- elastična lepljiva fuga
- dobro prodiranje v EPS
- brez topil
- med postopkom vezave nabrekne (se peni)!
- odlikuje se po posebej širokem spektru oprijema na različne materiale
- dobre lastnosti oprijema na različnih materialih površin kot npr. trdi PVC, GFK (brušeno), aluminij, HPL itd., na različnih izolacijskih materialih, kot so PUR in PS pena ter mineralna volna, pri ustrezni predhodni obdelavi površin
- pri lepljenju lesa skladno z DIN EN 204 doseže skupino obrabe D4
- ustreza zahtevam DIN EN 14257 (WATT 91)
- dobra odpornost na vremenske vplive
- V primerjavi z drugimi 1-komponentnimi PUR lepili serije COSMO® PU se pospešeno strjuje pri temperaturah >+35 °C

Tehnični podatki

Osnova	1-K poliuretan, ki veže vlago
Barva v strjenem stanju	bež rdeča
Viskoznost po metodi Kegel-Platte (300 s ⁻¹) pri +20 °C	pribl. 3 800 mPa.s
Gostota skladno z EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,10 g/cm ³
Nastajanje kože – mokro pri +20 °C, napršeno z vodo; Količina nanosa 500 µm-PE/PVC	pribl. 9 min
Čas stiskanja pri +20 °C	pribl. 60 min
Čas stiskanja pri +40 °C	pribl. 20 min
Čas strjevanja pri +20 °C, 50 % r. F. dokler ni dosežena končna trdnost	pribl. 7 d
Količina nanosa glede na nosilni material	pribl. 100-350 g/m ²
Obdelovalne temperature lepila in substratov	od +5 °C do +30 °C
Natezna strižna trdnost po DIN EN 1465, bukev pri +20 °C	pribl. 10,5 N/mm ²
Toplotna trdnost lepila v skladu z DIN EN 14257 (WATT 91)	pribl. 8 N/mm ²

Splošne informacije

Lepljene obdelovance lahko lakirate šele potem ko se lepilo popolnoma strdi; pri prezgodnjem lakiranju lahko lak tvori mehurčke. Pri pričakovanem trajnem vplivu vlažnosti morate lepilne fuge/lepilne površine dodatno zaščititi/zatesniti s »primernimi« tesnilnimi masami!

Lepljenja 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.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Lepilo 1-K-PUR

Pri odstranjevanju iz sodov in posod upoštevajte: Vstopni zrak posušite npr. s sušilnimi kartušami, da preprečite strjevanje v posodi.

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.

Lepljenje

Lepilo enakomerno nanesete na eno od površin, ki jih je treba spojiti, z uporabo lopatice ali naprave za litje z gosenicami v času nastanka sloja.

Za zagotovitev nadzorovanega strjevanja pri lepljenju nevpojnih materialov ali materialov z vlažnostjo materiala <8 % drug na drugega, lepilni film popršite z vodo (pribl. 10 g vode/m² pri 150 g lepila/m²).

Nato so obdelovanci spojeni v času nastanka kože in stisnjeni s tlakom 0,015 N/mm², dokler ni dosežena funkcionalna trdnost.

Pri dodajanju zgornjih slojev je treba zagotoviti, da ne pride do zadrževanja zraka, po potrebi je treba poskrbeti za prezračevanje lepilnega spoja.

Lepilo, ki izstopi, odstranite v svežem stanju.

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.

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

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 ni znanih težav.

Pri lepljenju masivnega lesa je najbolje, da lepilo nanesete na obe lepilni površini. Pritisni tlak na znaša >1 N/mm².

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.





Lepilo 1-K-PUR

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

Skladiščenje naprav za nanos v COSMO® CL-300.340 preprečuje/upočasnjuje strjevanje lepila.

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

Čiščenje delovnih naprav lahko izvedete s COSMO® CL-300.220.

Čiščenje strjenega lepila je možno le mehansko.

Skladiščenje

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

Izdelek je lahko med preostalim transportnim časom izpostavljen temperaturam od -30 °C do +35 °C.

Zmožnost skladiščenja v neodprti originalni embalaži: 9 mesecev.

Tekom skladiščenja viskoznost naraste in reaktivnost pade.

Oblika dobave

Posoda, količina polnjenja: 1 080 kg

Ostale velikosti snopov na povpraševanje.

Dodatna oprema

COSMO® CL-300.340 – Potopna raztopina in čistilo za sistem

COSMO® CL-300.220 – Čistilo za orodje



Industrieverband
Klebstoffe e.V.