

**COSMO® PU-200.281**

*** COSMOFEN DUO, weiß

Divkomponentu poliuretāna līme**Izmantošana**

- Alumīnija logu un durvju ražošana; alumīnija stūrīšu ielīmēšanai (piemērota līmēšanai ar klasisko un injekcijas metodi)
- Dažādu materiālu kombināciju (piemēram, autobūves nozarē) konstruktīva savienošana, izmantojot spēka savienojumu
- Alumīnija, augstspiediena lamināta, stiklplasta un citu materiālu līmēšana
- Ģipša – selenīta plāksņu šuvju sanācija

Īpatnības

- Stigri cieta līmes šuve
- Nesatur šķīdinātājus
- Tiksotropa, nenopil
- Labā noturība pret laika apstākļu iedarbību
- Iespējama atkārtota uzklāšana, izmantojot dažādas laku un krāsu sistēmas.
- Pieļaujama vēlāka pulverveida pārklājuma uzklāšana (30 min/ +230 °C)
- Līmējot koksnī, atbilst slodzes grupai D4 atbilstoši DIN EN 204
- Izteikti vienkārša un ērta tandēma kasetnes ar statisko sajaucēju lietošana

Pārbaužu sertifikāti / protokoli

Gaistošo organisko savienojumu emisija pēc Francijas klasifikācijas – A+

Tehniskie parametri

Maisījums COSMO® PU-200.281 (Komponents A COSMO® PU-201.281 + Komponenti B COSMO® PU-205.280)

Bāze	Divkomponentu cietējošā līme uz poliuretāna bāzes
Krāsa pēc sacietēšanas	pērļu balta
Blīvums saskaņā ar EN 542 +20 °C temperatūrā	apm. 1,52 g/cm ³
Šora cietība atbilstoši DIN 53505	apm. 85 Šora D
Stigrība +20 °C temperatūrā	zema stigrība – pastveida
Maisījuma daļu attiecība tilpuma daļās (TD)	A : B = 1,0 : 1,0
Dzīvotspēja 100 g izejas maisījuma +20 °C temperatūrā	apm. 60 min
Izmantošanas laiks , izmantojot tandēma kasetni ar statisko sajaucēju +20 °C temperatūrā,	apm. 30 min
Funkcionālā izturība , piemēram, stūra savienojumiem +20 °C temperatūrā,	apm. 6 h
Sacietēšanas laiks +20 °C, 50 % rel. gaisa mitrums līdz apm. 75 %	apm. 24 h
Sacietēšanas laiks +20 °C, 50 % rel. gaisa mitrums līdz sasniegta galīgā stiprība	apm. 7 diennaktis
Darba temperatūra Līme un substrāti	no +7 °C līdz +30 °C
Uzklāšanas daudzums vidējs	apm. 20 g stūrī
Izturības robeža stiepjot vai bīdot atbilstoši DIN EN 1465, alumīnijs / alumīnijs, šuve 0,2 mm, +20 °C temperatūrā	apm. 18,0 N/mm ²
Izturības robeža stiepjot vai bīdot atbilstoši DIN EN 1465, alumīnijs / alumīnijs, šuve 0,2 mm, +80 °C temperatūrā	apm. 9,0 N/mm ²

Komponents A COSMO® PU-201.281Industrieverband
Klebstoffe e.V.

**COSMO® PU-200.281**

*** COSMOFEN DUO, weiß

Divkomponentu poliuretāna līme

Krāsa	balta
Stigrība +20 °C temperatūrā	zema stigrība – pastveida

Komponents B COSMO® PU-205.280

Krāsa	bēša
Stigrība +20 °C temperatūrā	zema stigrība – pastveida

Vispārīga informācija

Izlietošanas laiks +30 °C temperatūrā saīsinās apm. divas reizes, +10 °C temperatūrā tas pagarinās apm. divas reizes.

Ja paredzama ilgstoša mitruma iedarbība, papildus jānodrošina līmes šuvju / līmējamo virsmu blīvējums / aizsardzība, izmantojot piemērotus hermetizētājus!

Līmējot materiālus ar dažādu lineārās izplešanās koeficientu, kuri tiek pakļauti lielai slodzei, jāizpēta to uzvedība mainīgas temperatūras apstākļos.

Ultravioleto staru iedarbībā mainās sacietējušās masas krāsa, taču sacietējušās līmes šuves izturība nemainās!

Dzīvotspēju, izmantošanas laiku, kā arī nepieciešamo laiku noturēšanai zem spiediena precīzi var noteikt, tikai veicot savus izmēģinājumus, jo šie parametri ir atkarīgi no materiāla specifikas, temperatūras, izejas materiāla daudzuma, uzklātā daudzuma un citiem faktoriem. Papildus norādītajām orientējošām vērtībām lietotājam jāparedz atbilstoša drošības rezerve.

Sagatavošana

Pirms lietošanas jānodrošina produkta aklimatizācija.

Pirms apstrādes ir jāpārbauda, vai kasetnes nav bojātas. Ja ir redzami iepriekšēji bojājumi, tās vairs nedrīkst izmantot.

Apstrādes laikā vienmēr jāvalkā aizsargbrilles.

Pneimatiskajās pistolēs COSMO® SP-750.112 un COSMO® SP-750.122 ar darba spiedienu maks. 8,0 bāri tiek sasniegts 3,3 kN liels darba spēks.

Nepieļaujiet tandēma kasetņu pārslodzi, pielietojot pārāk lielu spēku >3,6 kN; strādājot ar pneimatiskajiem dozatoriem COSMO® SP-750.111 un COSMO® SP-750.121 ar darba spiedienu 8,6 bar, sasniedz 2,8 kN spēku, un drošība ir garantēta.

Izmantojot dažu ražotāju pneimatiskos dozatorus līmvielas klāšanai ar augstu darba spiedienu, dažādā pneimatisko pistoļu cilindru spēka dēļ normālos darba apstākļos var sabojāt kasetnes vai zaudēt to hermētiskumu, tādēļ netiek ievērota līmes sistēmas komponentu attiecība, piemēram, "Sulzer" TS493X ("Kröger"), "Schüco" 296 704 – maks. 7,0 bar (maks. 3,6 kN).

Līmējamām virsmām jābūt tīrām, sausām un attaukotām.

Atkarībā no materiāla virsmas jāpārbauda, vai līmēšanas rezultātu var uzlabot, veicot slīpēšanu vai gruntēšanu.

Poliolefinus (t.sk. PE, PP) nevar līmēt, neveicot iepriekšējo virsmas sagatavošanu (piemēram, izmantojot plazmas vai koronālo izlādi). Līmējot uz cietām polistirola virsmām, stingri iesakām veikt gruntēšanu.

Aizsardzībai pret koroziju un stūra un salaiduma šuvju hermetizācijai alumīnija konstrukciju ražošanā; pirms ieliktnu ielīmēšanas uz tīrām alumīnija virsmām jāuzklāj pretkorozijas hermētiķis COSMO® HD-100.411 vai tā krāsu variācijas.

Līmēšana

Materiāla temperatūrai ir būtiska ietekme uz reakcijas un dozēšanas spēju; siltumā masa ir ļoti plūstoša un tai ir augsta dozēšanas spēja. Zemā temperatūrā <+7 °C kasetnes **vienmērīgi** jāsasilda līdz **maks. +35 °C**.

Atvērtai kasetnei uzskrūvē statiskā sajaucēja caurulīti, pēc tam kasetni ievieto dozēšanas pistolē.

Pirmos apm. 20 g līmes maisījuma (apmēram valrieksta lielumā) drošības dēļ neizmanto līmēšanai (kasetņu pildīšanas tehnoloģija)!

Līmes maisījumu ar statisko sajaucēju uzklāšanas perioda laikā uzklāj tieši uz profila vai līmējamās virsmas, pēc tam detaļas savieno.





COSMO® PU-200.281

*** COSMOFEN DUO, weiß

Divkomponentu poliuretāna līme

Pēc savienošanas detaļas fiksē / saspiež, līdz iegūta nepieciešamā funkcionālā izturība.

Liekā līme jānotīra, pirms tā sacietējusi.

Īsos līmes uzklāšanas darba pārtraukumos statisko sajaucēju no jauna papildiet ar svaigu līmi, veicot atkārtotu dozēšanu. Tādējādi visu darba dienu var strādāt ar vienu (1) statisko sajaucēju.

Darba pārtraukumos jāraugās, lai laikus tiktu nomainītas sajaucēja uzmavas.

Pēc darba beigām izlietotais statistiskais sajaucējs paliek uz kasetnes bloka; sākot jaunus darbus, statistisko sajaucēju nomaina; vajadzības gadījumā notīra līmi, kura sacietējusi kasetnes atverē. Pirms turpina darbu, no jauna izsmidzina pirmo tukšo porciju līmes apm. 20 g.

Metālu līmēšana

Alumīnija, vara, misiņa līmēšana – tikai uz iepriekš ķīmiski apstrādātām vai krāsotām virsmām; šos materiālus nevar pielīmēt ilgam laikam, ja virsmām nav veikta iepriekšēja apstrāde.

Ņemot vērā grūtības noteikt alumīnija virsmu īpašības un paša materiāla īpašības, stingri iesakām lūgt piegādātājam izsmeltošu informāciju, lai pirms līmēšanas veiktu nepieciešamās darbības virsmu sagatavošanai; pietiekamā apmērā jāveic atbilstības pārbaudes.

Nav iespējams sniegt universālus secinājumus par anodētu virsmu salipšanas spēju, jo tie ir tik daudzveidīgi, dažāda vecuma, kā arī dažkārt šīm līmējamām virsmām ir veikta papildu apstrāde, piemēram, ar vasku vai eļļu.

Izgatavojot un apstrādājot kvalitatīvu tēraudu, bieži izmanto palīglīdzekļus, piemēram, vaskus, eļļas un tamlīdzīgus materiālus, kurus nevar notīrīt ar mazgāšanas līdzekļiem; šajā gadījumā, izrādās, ka līmēšanas rezultāts ievērojami uzlabojas, ja pēc virsmu notīrīšanas ar šķīdinātāju, tās noslīpē, un rezultāts ir vēl labāks, ja virsmu apstrādā ar smilšu strūklku, pēc tam veicot atkārtotu apstrādi.

Cinkotiem materiāliem obligāti jābūt pasargātiem no ilgstošas mitruma iedarbības, jo pastāv risks izveidoties "baltajai rūsai". Tādēļ jāraugās, lai mitrums nenokļūst starp līmes slāni un līmētajām virsmām.

Pulverveida pārklājumu, kura sastāvā ir PTFE, nevar droši salīmēt, neveicot virsmu iepriekšēju sagatavošanu (piemēram, izmantojot plazmas tehnoloģiju).

Koka līmēšana

Līmējot masīvkoksnes izstrādājumus, līmi ieteicams uzklāt uz abām līmējamām virsmām. Saspiešanas spiedienam jābūt >1 N/mm².

Līmējot masīvkoksnes izstrādājumus atklātā gaisā atkarībā no koksnes sugas, atmosfēras apstākļu izmaiņu intensitātes, nepieciešamās virsmu aizsardzības un līmes šuvju ģeometrijas, lai sasniegtu optimālu līmējuma izturību, var būt nepieciešami izmēģinājumi.

Svarīgas piezīmes

Produktu paredzēts lietot apmācītiem darbiniekiem specializētos uzņēmumos!

Mūsu lietošanas instrukcijas, norādījumi par apstrādi, produktu raksturojums un tamlīdzīgi tehniskie parametri ir vispārīgi; tie tikai apraksta mūsu produktu īpašības to ražošanas brīdī, un nesniedz nekādas garantijas VFR Pilsoņu kodeksa 443. panta izpratnē. **Tā kā katram produktam ir savs pielietojums, bet tā pielietojuma apstākļi (apstrādes parametri, materiālu īpašības utt.) var būt pavisam dažādi, lietotājam jāveic savi produkta izmēģinājumi.** Mūsu bezmaksas rakstiskās vai mutiskās konsultācijas un veiktos izmēģinājumus nevar uzskatīt par juridiski saistošiem.

Pievērsiet uzmanību produkta drošības pasei!

Notīrīšana

Svaigas, nesacietējušas līmes notīrīšanai no virsmām un instrumentiem izmantojiet tīrīšanas līdzekli COSMO® CL-300.150.

Notīrīt sacietējušu līmi var tikai mehāniski.

Glabāšana

Oriģinālais iepakojums jāglabā cieši noslēgtā veidā +15 °C līdz +25 °C temperatūrā, nepieļaujot tiešu saules staru iedarbību.





COSMO® PU-200.281

*** COSMOFEN DUO, weiß

Divkomponentu poliuretāna līme

Ievērojot standarta pārvadājuma ilgumu, produktu atļauts transportēt -30 °C līdz +35 °C temperatūrā.

Glabāšanas ilgums neatvērtā oriģinālajā iepakojumā – 15 mēneši.

Piegādes forma

PP tandēma kasetne 2 x 190 ml, masa neto – 550 g

PP tandēma eirokasetne 2 x 310 ml, masa neto – 900 g

Piederumi

COSMO® SP-800.221 – statiskais sajaucējs

COSMO® SP-800.120 - statiskais sajaucējs

COSMO® SP-800.230 – statiskais sajaucējs

COSMO® SP-750.111 – pneimatiska dozēšanas pistole

COSMO® SP-760.141 – rokas dozēšanas pistole

COSMO® SP-750.121 – pneimatiska dozēšanas pistole

COSMO® SP-760.151 – rokas dozēšanas pistole



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

