

**COSMO® PU-220.120**

*** COSMOPUR 841/805

2-K-PUR-reaktionslim**Anvendelseksemppler**

- Fremstilling af sandwich- og brystningslementer
- Overfladelimning

Særlige egenskaber

- sej-hård limfuge
- opløsningsmiddelfri
- god limstyrke på forskellige materialeoverflader som f.eks. PVC-hård, glasfiber (slebet), aluminium, HPL osv. på forskellige isoleringsmaterialer som PUR-, PS-skum og mineraluld ved tilsvarende forbehandling af overfladerne
- god adhæsion under varme forhold
- god vejrfasthed
- Kan overmales med mange malingsystemer

Tekniske specifikationer

Blanding COSMO® PU-220.120 (Komponent A COSMO® PU-221.110 + Komponent B COSMO® PU-265.120)

Basis	2-komponent-PUR-reaktionslim
Farve efter udhærdning	beige
Massefylde i henhold til EN 542 ved +20 °C	ca. 1,48 g/cm ³
Hårdhed shore i henhold til DIN 53505	ca. 85 shore D
Viskositet ifølge Brookfield (06/50 min ⁻¹) ved +20 °C	ca. 3 000 mPa.s
Blandingsforhold vægtdele	A : B = 100 : 26
Blandingsforhold volumendele	A : B = 3,0 : 1,0
Brugstid af 100 g blanding ved +20 °C	ca. 40 min
Forarbejdningsstid i limpåføringsvalsen ved +20 °C	ca. 15 min
Forarbejdningsstid med en (tandet) spartel ved +20 °C	ca. 15 min
Funktionel hårdhed f.eks. sandwichlimninger ved +20 °C	ca. 2,5 t
Udhærdningstid ved +20 °C, 50 % RF. til definitiv hårdhed er nået	ca. 7 d
Forarbejdningsstemperaturer lim og substrater	fra +7 °C til +30 °C
Påføringsmængde afhængigt af bærer materiale	ca. 150-350 g/m ²

Komponent A COSMO® PU-221.110

Farve	beige-hvid
Massefylde i henhold til EN 542 ved +20 °C	ca. 1,56 g/cm ³

Komponent B COSMO® PU-265.120

Farve	brun
Massefylde i henhold til EN 542 ved +20 °C	ca. 1,23 g/cm ³

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



COSMO® PU-220.120

*** COSMOPUR 841/805

2-K-PUR-reaktionslim

Generelle oplysninger

Ved ca. +30 °C forkortes forarbejdningstiden til ca. halvdelen af tiden; ved ca. +10 °C forlænges forarbejdningstiden til ca. det dobbelte af tiden.

Når der forventes vedvarende påvirkning gennem fugtighed, skal limfugerne og de flader, der skal limes, tætnes hhv. beskyttes yderligere med "velegnede tætningsmasser".

Limninger af materialer med forskellig lineær ekspansion skal vurderes ud fra deres langtidsegenskaber, især ved anvendelse af materialet i områder med skiftende temperatur.

Den udhærdede masse ændrer farve ved udsættelse for sollys, men det ændrer ikke limstyrken af den udhærdede limfuge!

Brugs-, forarbejdnings- samt de til enhver tid påkrævede presse- eller fikseringstider kan kun fastslås præcist gennem egne forsøg, da disse tider påvirkes meget af materiale, temperatur, blandingsmængde, ordremængde samt andre kriterier. Brugeren skal ved forarbejdning selv sørge for tilstrækkelig sikkerhedsmargin i forhold til de angivne vejledende værdier.

Forberedelse

Produktet skal akklimatiseres inden forarbejdning.

Overfladerne af de arbejdsemner, som skal limes, skal være rene, tørre, støv- og fedtfrie.

Alt efter materialets overflade skal det kontrolleres, om limningsresultatet kan forbedres ved slibning eller påføring af primer.

Polyolefiner (bl.a. PE, PP) kan ikke limes uden forbehandling f.eks. plasma- eller Corona-behandling. Ved limning på overflader af hård PS anbefales det at bruge en primer.

Limning

Bindemiddelkomponenten skal omrøres, før den tages ud/delvist tages ud!

Bindemiddelkomponenten blandes homogent med hærderkomponenten i det angivne blandingsforhold.

Klæbemidlet påføres jævnt på en af overfladerne på de dele, der skal sættes sammen, ved hjælp af en lammeskindsrulle eller en limpåføringsrulle inden for forarbejdningstiden.

På grund af den kontinuerlige stigning i viskositeten kan klæbemiddelsystemet fortsat påføres med en (tandet) spartel efter forarbejdningstiden i limpåføringsmaskinen.

Derefter sammensættes arbejdsemnerne inden for brugstiden og presses med stabeltryk 0,015 N/mm², indtil den funktionelle hårdhed er nået.

Ved tilføjelse af dækklag skal man være opmærksom på, at der ikke indelukkes luft; eventuelt skal der sørges for udluftning af limfugen.

Overskydende lim skal fjernes, mens den er frisk.

Forarbejdningstiden for limsystemerne og den dertil relaterede funktionsfasthed kan forkortes som ønsket ved at tilsætte acceleratoren COSMO® SP-900.110.

Limen kan farves ved at tilsætte farvepasta COSMO® SP-620, som regel op til 1 %, dog ikke mere end 3 %.

Acceleratoren COSMO® SP-900.110 og/eller farvepasta COSMO® SP-620 kan tilsættes sammen med hærdningsmidlerne COSMO® PU-265 i bindemiddel-komponenten og kan dermed blandes i én blandingsprocedure.

Limning af metaller

Limning af aluminium, kobber og messing: Det er kun muligt ved kemisk forbehandlede eller lakerede overflader; disse materialer kan ikke limes vedvarende ældningsresistent uden passende forbehandling af de overflader, der skal limes.

På grund af den vanskelige definition af aluminiumsoverflader og -kvaliteter anbefaler vi at indhente tilstrækkelige oplysninger hos leverandøren, for at sørge for optimal forbehandling inden limning; der kræves omfattende forsøg for at vurdere, om materialet er egnet til limning.

Der kan ikke gives noget generelt udsagn om elokserede overfladers fugtningsevne og limeevne på grund af deres mangfoldighed, alder og i givet fald på grund af en ekstra behandling med olier eller vokser.





COSMO® PU-220.120

*** COSMOPUR 841/805

2-K-PUR-reaktionslim

Ved fremstilling og forarbejdning af ædelstål anvendes ofte hjælpemidler som voks, olier osv., som normalt ikke kan fjernes ved blot at viske voksen eller olien bort; i dette tilfælde har det vist sig, at der opnås betydeligt bedre limresultater ved slibning eller sandblæsning af overfladen efter rengøring med rengøringsmidler indeholdende opløsningsmidler, samt efterfølgende rengøring med opløsningsmidler efter slibning eller sandblæsning.

Limning af bly: På grund af blyets sublimationsegenskaber anbefales det på det kraftigste, at blyoverfladen slibes så groft som muligt. Blyklæbeoverfladen rengøres derefter med COSMO® CL-300.120 eller COSMO® CL-300.150. Når rengøringsmidlet er fordampet og efter en ventetid på 2-3 minutter, påføres klæbemidlet på blyet (tiden til sublimering af blyet skal holdes så kort som muligt). Klæbestofforbrug ca. 250-300 g/m² afhængigt af overfladens beskaffenhed. Træmaterialet, tolaget osv. sammenføjes. Elementet presses med et stabeltryk på 0,015 N/mm² eller højere afhængigt af, hvor bølgede de dele, der skal sættes sammen, er. Pressetiden er ca. 6 timer/+20 °C, afhængigt af de anvendte materialers egen spænding.

Galvaniserede plader skal vedvarende beskyttes mod indvirkende, stående fugtighed, som forårsager dannelse af "hvid rust". Ved limning skal det udelukkes, at den fugtighed, der opstår, kommer i kontakt med den flade, der skal limes!

Pulvercoatinger med PTFE-dele kan ikke limes godt uden forbehandling (f.eks. plasma-behandling).

Vigtige henvisninger

Kun instrueret personale i specialiserede virksomheder må anvende produktet!

Vores brugsanvisninger, retningslinjer for forarbejdning, oplysninger om produkter eller ydelser og andre tekniske udtalelser er kun generelle retningslinjer; de beskriver kun vores produkters egenskaber (oplysninger om/bestemmelse af værdier ved tidspunktet for produktionen) og ydelser, og de udgør ingen garanti i henhold til § 443 BGB (tysk civil lovbog). **På grund af den brede vifte af anvendelsesformål for det enkelte produkt og de til enhver tid gældende særlige forhold (f.eks. forarbejdningsparametre, materialeegenskaber osv.) er det op til brugeren at teste produktet selv;** vores gratis rådgivning om anvendelse, det være sig mundtligt, skriftligt eller i form af forsøg, er uden forbindelse.

Se også sikkerhedsdatabladet!

Rengøring

Opbevaring af påføringsapparaterne i COSMO® CL-300.340 forhindrer/gør udhærdningen af limen langsommere.

Frisk lim, som ikke er udhærdet, kan fjernes fra overflader og redskaber med COSMO® CL-300.150.

Arbejdsudstyr kan rengøres med COSMO® CL-300.220.

Fjernelse af afhærdet lim sker som regel mekanisk.

Opbevaring

Originalemballage tæt lukket, tør, bør opbevares ved temperaturer fra +15 °C til +25 °C uden at være udsat for direkte sollys.

Produktet må under de sædvanlige transporttider udsættes for temperaturer fra -30 °C til +35 °C.

Kan lagres i uåbnet originalemballage 12 måneder.

Emballage

Komp. A – COSMO® PU-221.110:

31,5 l PP-hobbock, påfyldningsvægt: 40 kg

200 l metalfad med spænderingslukning med inliner, Påfyldningsvægt: 280 kg

Komp. B – COSMO® PU-265.120:

10 l metaldunk, Påfyldningsvægt: 12 kg

200 l fad med spunshul, Påfyldningsvægt: 250 kg

Der kan leveres andre emballagestørrelse på forespørgsel.

Tilbehør

COSMO® CL-300.340 – Nedsænkingsopløsning og rengøringsmiddel til anlæg

COSMO® CL-300.220 – Rengøringsmiddel til arbejdsredskaber

