



## Akrila līme

### Izmantošana

- Ātra, konstruktīva akrila elementu salīmēšana
- Logu ražošanā – Papildu profilu pielīmēšana (akrila salīmējamās virsmas) pie akrila nesošajiem profiliem, kuri iegūti kopējās ekstrūzijas ceļā
- Vitrīnu izgatavošanā – konstruktīva akrila plāksņu salīmēšana savā starpā

### Īpatnības

- Stigri cieta līmes šuve
- Tiksotropa, nenopil
- Laba temperatūras slodžu izturība
- Laba noturība pret UV staru iedarbību

### Tehniskie parametri

<b>Bāze</b>	PMMA polimēri šķīdinātājā
<b>Krāsa</b> sacietējušā stāvoklī	bezkrāsaina
<b>Stigrība</b> Viskozimetra noteiktā "konuss – plakne" (1 000 s <sup>-1</sup> ) +25 °C temperatūrā	apm. 2 600 mPa.s
<b>Blīvums</b> saskaņā ar EN 542 +20 °C temperatūrā	apm. 0,92 g/cm <sup>3</sup>
<b>Atklātas līmes periods</b> +20 °C temperatūrā, rel. gaisa mitrumā 50 %, uzklājama daudzums 150 µm – stikls	apm. 40 s
<b>Funkcionālā izturība</b> , salīmējot plāksnes bez nospiegšanas	apm. 2-4 min
<b>Sacietēšanas ātrums</b> līdz apm. 90 % +20 °C, 50 % rel. gaisa mitrumā	apm. 24 h
<b>Uzklājama daudzums</b> , salīmējot plāksnes (20 mm platumā)	apm. 8 g/m
<b>Uzklājama daudzums</b> , salīmējot plāksnes (40 mm platumā)	apm. 16 g/m
<b>Darba temperatūra</b> Līme un substrāti	no +5 °C līdz +30 °C

### Vispārīga informācija

Difūzijas līmes spēcīgi noslēdz tikai līmes spraugas <0,1 mm!

Līmējot caurspīdīgas plāksnes, līmējamā virsma kļūst duļķaina šķīdinātāja iedarbības dēļ.

Norādītos laika parametrus precīzi var noteikt, tikai veicot savus izmēģinājumus, jo šie parametri ir ļoti atkarīgi no materiāla, temperatūras, uzklātā daudzuma, gaisa mitruma, materiāla mitruma, līmes slāņa biezuma, piespiešanas spiediena un tamlīdzīgiem faktoriem. Norādītajām orientējošajām vērtībām jāparedz atbilstoša drošības rezerve.

### Sagatavošana

Pirms lietošanas jānodrošina produkta aklimatizācija.

Līmējamām virsmām jābūt tīrām, sausām un attaukotām.

Šajā gadījumā ieteicams COSMO® CL-300.150.

Izmantotās salvetes nedrīkst plūksnoties vai krāsot.

### Līmēšana

Līmi uzklāj uz līmējamās virsmas vienā pusē, veidojot valnīti (spirāles veidā).

Līmes uzklāšanas daudzumu izvēlas atkarībā no materiāla biezuma; līme var "tecēt garām"!

Detalās jāsavieno savā starpā atklātā perioda laikā.

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

Līmētais savienojums spēj izturēt slodzi pēc 16 h, līmētā savienojuma atlikusī sacietēšana atkarībā no apstākļiem var turpināties līdz 8 nedēļām.





## Akrila līme

### 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 Pilsouņu 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

Nesacietējušas līmes notīrīšanu no darba instrumentiem veic ar COSMO® CL-300.120.

Metāla virsmas notīra, vienkārši noplēšot sacietējušās līmes plēvīti, jo šī līme nesaistās ar metālu.

### Glabāšana

Oriģinālais iepakojums jāglabā cieši noslēgtā veidā +15 °C līdz +25 °C temperatūrā, nepieļaujot tiešu saules staru iedarbību. Ievērojot standarta pārvadājuma ilgumu, produktu atļauts transportēt -30 °C līdz +35 °C temperatūrā.

Glabāšanas ilgums neatvērtā oriģinālajā iepakojumā – 18 mēneši.

Laika gaitā produkta stigrība paaugstinās.

### Piegādes forma

Alumīnija membrānas tūba, masa neto – 180 g

Cita tilpuma iepakojums – pēc pieprasījuma.

