



Klej do akrylu

Przykłady zastosowania

- Szybkie klejenie konstrukcji z elementów akrylowych
- Stolarka okienna: Przyklejanie profili dodatkowych (akrylowe powierzchnie klejenia) na profilach nośnych z akrylu koekstrudowanego
- Budowa witryn: klejenie konstrukcji z płyt akrylowych

Właściwości szczególne

- ciągliwo-twarda spoina klejowa
- Właściwości tiksotropowe, nie ocieka
- dobra odporność temperaturowa
- dobra odporność na obciążenie promieniami ultrafioletowymi

Dane techniczne

Baza	polimery szkła akrylowego w rozpuszczalniku
Barwa w utwardzonym stanie	bezbarwny
Lepkość metodą stożek/płytką (1 000 s ⁻¹) w temp. +25 °C	ok. 2 600 mPa.s
Gęstość zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 0,92 g/cm ³
Czas otwarty przy +20 °C, wilgotność względna 50 %, nanoszona ilość 150 µm - szkło	ok. 40 s
Wytrzymałość użytkowa w przypadku klejenia listew bez napięć	ok. 2-4 min
Czas utwardzania przy +20 °C, wilgotność względna 50 % do ok. 90 %	ok. 24 h
Nanoszona ilość przy klejeniu listew (szer. 20 mm)	ok. 8 g/mb
Nanoszona ilość przy klejeniu listew (szer. 40 mm)	ok. 16 g/mb
Temperatury obróbki Klej i substraty	od +5 °C do +30 °C

Informacje ogólne

Kleje dyfuzyjne mogą mostkować w sposób zamknięty siłowo tylko szczeliny klejone <0,1 mm!

W przypadku klejenia płyt przezroczystych powierzchnia klejenia staje się mętna na skutek działania rozpuszczalnika!

Podane w tym miejscu parametry czasu można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez własne próby, ponieważ są one wysoce zależne od materiału, temperatury, naniesionej ilości, wilgotności powietrza, wilgotności materiału, grubości warstwy kleju, docisku itp. Dla wskaźników z reguły przewiduje się odpowiednie naddatki bezpieczeństwa.

Przygotowanie

Przed obróbką aklimatyzować produkt.

Powierzchnie łączonych elementów muszą być suche oraz wolne od pyłu i tłuszczu.

Zaleca się użycie środka COSMO® CL-300.150.

Ścierczki wykorzystane do czyszczenia nie mogą farbować ani pozostawiać włókien.

Klejenie

Ścieg kleju nanoszony jest jednostronnie (węzowato) na powierzchnie klejenia.

Nanoszoną ilość kleju należy dostosować do grubości materiału; klej może „przesiąkać”!

Obrabiane elementy muszą zostać połączone w ramach czasu otwartego.

Po połączeniu części są utrwalane/ściskane do osiągnięcia wytrzymałości termicznej.

Obciążanie fugi klejowej po 16 godz., całkowite zahartowanie fugi klejowej może trwać, w zależności od warunków, do 8 tygodni.





Klej do akrylu

Ważne wskazówki

Produkt może być wykorzystywany wyłącznie przez przeszkolony personel w wyspecjalizowanych zakładach!

Nasze instrukcje obsługi, instrukcje obróbki, dane dotyczące produktu lub mocy oraz pozostałe treści techniczne są tylko ogólnymi instrukcjami; opisują wyłącznie właściwości naszych produktów (informacje dotyczące wartości / ustalone wartości w momencie produkcji) i wydajność, ale nie stanowią gwarancji w rozumieniu § 443 niemieckiego kodeksu cywilnego. **Z powodu różnorodności zastosowań danego produktu i określonych specjalnych warunków (np. parametry obróbki, właściwości materiału itp.), użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia własnych prób;** nasze bezpłatne doradztwo w zakresie techniki zastosowań udzielane w formie ustnej lub pisemnej oraz wyniki prób nie są wiążące.

Należy także przestrzegać informacji zawartych w kartach bezpieczeństwa!

Czyszczenie

Do czyszczenia urządzeń roboczych z nieutwardzonego kleju należy użyć COSMO® CL-300.120.

Powierzchnie metalowe czyszczone są poprzez zdjęcie utwardzonej powłoki kleju – nie przywiera do metalu.

Przechowywanie

Szczelnie zamknięte oryginalne opakowanie, w suchych warunkach, w temperaturze od +15 °C do +25 °C, przechowywać w miejscu nienarażonym na bezpośrednie nasłonecznienie.

W transportach o standardowym czasie trwania zachowywać temperaturę od -30 °C do +35 °C.

Możliwość przechowywania w nieotwartym oryginalnym opakowaniu: 18 miesięcy.

Z biegiem czasu przechowywania lepkość wzrasta.

Forma dostawy

Tubka aluminiowa z membraną, pojemność: 180 g

Inne wielkości opakowania na żądanie.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.