



Lepidlo na PVC

Příklady použití

- Rychlé konstrukční lepení dílů z tvrdého PVC
- Výroba plastových oken: Lepení doplňkových profilů, jako jsou okapnice, odtokové lišty, klapačky a roletové lišty
- Výroba plastových oken: Lepení krytů manžet a měniče vtoku u rolet v PVC profilech
- Oblast zdravotnictví: Lepení trubek, okapů apod
- Stavba veletrhů a cedulí: konstrukční lepení tvrdých integrálních pěnových desek, např. FOREX® z tvrzeného PVC

Speciální vlastnosti

- tvrdý spoj
- Tixotropní, nekape
- dobrá teplotní zatížitelnost
- dobrá odolnost proti zatížení UV zářením

Certifikáty / zkušební protokoly

Francouzská emisní třída VOC A+

Technické údaje

Báze	polymery vinylchloridu s obsahem rozpouštědel
Barva ve vytvrzeném stavu	bezbarvý
Viskozita dle reometru kužel-deska (60 s ⁻¹) při +25 °C	cca 4 000 mPa.s
Hustota podle EN 542 při +20 °C	cca 0,99 g/cm ³
Doba otevřeného schnutí při +20 °C, rel. vlhkosti vzduchu 50 %, naneseném množství 150 µm sklo	cca 60 s
Funkční pevnost při lepení nenapájených lišt	cca 2-4 min.
Doba vytvrnutí při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti vzduchu z cca 90 %	cca 24 h
Nanesené množství při lepení lišt (šířka 20 mm)	cca 8 g/běžný metr
Nanesené množství při lepení lišt (šířka 40 mm)	cca 16 g/běžný metr
Teploty zpracování Lepidlo a substráty	od +5 °C do +30 °C

Všeobecné informace

Difúzní lepidla mohou silově překlenout jen lepenou spáru o šíři <0,1 mm.

Zde uvedené časové parametry lze přesně stanovit jen pomocí vlastních zkoušek, protože jsou silně ovlivněny materiálem, teplotou, naneseným množstvím, vlhkostí vzduchu, vlhkostí materiálu, tloušťkou filmu lepidla, přítlačným tlakem a dalšími kritérii. K předepsaným hodnotám se zpravidla předpokládá přidání odpovídající bezpečnostní rezervy.

Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

Povrchy lepených dílů musí být suché, odmaštěné a očištěné od prachu.

Zde se doporučuje COSMO® CL-300.150.

Hadříky používané k čištění nesmí pouštět barvu ani vlákna.



**COSMO® SL-660.130**

*** COSMOFEN PLUS HV

Lepidlo na PVC**Lepení**

Lepidlo se nanese jednostranně ve formě housenky (hada) na lepenou plochu.

Nanesené množství lepidla je třeba zvolit v závislosti na tloušťce materiálu; lepidlo může „prosakovat“.

Díly je třeba spojit během otevřené doby.

Po spojení se díly zafixují/přitlačí až do doby dosažení funkční pevnosti.

Zatížitelnost lepeného spoje po 16 hod., zbytkové vytvrnutí lepeného spoje může podle situace trvat až 8 týdnů.

Při lepení doplňkových profilů (lepená plocha: tvrzené PVC) na povrchy s dekorační fólií je nutno dbát na to, aby doplňkové profily ležely naplocho na okenním profilu. Nanesené množství je třeba vyměřit tak, aby při spojení doplňkových profilů nevyteklo z lepené spáry žádné lepidlo. Takto lepené doplňkové profily se nesmí po dobu 1 týdne vystavovat zvýšenému teplotnímu zatížení/slunečnímu záření (>+ 25 °C). Nedodržení těchto podmínek může vést k tvorbě bublin v akrylové vrstvě! Alternativně je pro toto použití k dispozici také systém COSMO® CA-500.130 bez obsahu rozpouštědel.

Důležitá upozornění

Výrobek mohou používat výhradně vyškolení pracovníci v odborném provozu!

Nevhodné pro lepení výtlačného potrubí.

Naše návody k použití, směrnice pro zpracování, údaje o výrobcích nebo službách a ostatní technické materiály jsou pouze obecnými vodítky; popisují pouze vlastnosti našich výrobků (údaje o hodnotách, zjištění hodnot v okamžiku výroby) a služeb a nepředstavují záruku ve smyslu § 443 OZ. **Z důvodu rozmanitosti účelů pro použití každého jednotlivého výrobku a příslušných zvláštních skutečností (např. parametry při zpracování, vlastnosti materiálu atd.) je povinností uživatele provést vlastní zkoušky;** naše bezplatné uživatelské a technické poradenství, a to v ústní a písemné formě i ve formě testů, je nezávazné.

Řiďte se prosím také údaji uvedenými v bezpečnostním listu!

Čištění

Čištění pracovních nástrojů od nevytvrzeného lepidla se provádí pomocí přípravku COSMO® CL-300.120.

Čištění kovových povrchů se provádí jednoduše stažením vytvrzeného filmu lepidla, jež není přilnavé ke kovu.

Odstranění vytvrzeného lepidla z profilů z tvrzeného PVC se provádí po odvětrání lepidla pomocí truhlářské škrabky a popř. následném ošetření přípravkem COSMO® CL-300.110.

Skladování

Originální obal pevně uzavřený, v suchu při teplotách od +15 °C do +25 °C skladujte bez přímého ozáření sluncem.

Výrobek smí být během běžných přepravních dob vystaven teplotám od -30 °C do +35 °C.

Skladovatelnost v uzavřených originálních obalech: 24 měsíců.

Během doby skladování stoupá viskozita.

Forma dodání

Tuba s hliníkovou membránou, hmotnost náplně: 200 g

Další velikosti obalů na vyžádání.

