

**COSMO® HD-100.802****1-C-Hybridní montážní lepidlo****Příklady použití**

- Pro montážní lepení
- Lišty, pokládka laminátu a kabelových kanálů
- Schodišťové konstrukce a stavebnictví
- Lepení skla při výrobě nábytku a vitrín
- Solární systémy a větrné elektrárny
- Fixace znaků
- Konstrukce přístrojů a zařízení
- Výroba automobilů a karoserií
- Různorodé průmyslové oblasti

Speciální vlastnosti

- Velmi nízké emise*
- High Tack
- pružný lepicí spoj
- Bez rozpouštědel
- Kompatibilní s přírodním kamenem
- Nepění
- Nízké smrštění
- Obzvláště rychlá reakční doba
- Rychlá dotyková síla pro montážní práce
- Velmi dobré možnosti použití
- kompenzuje roztažnost různých materiálů
- Dobrá odolnost proti povětrnostním vlivům ve venkovním prostředí
- Dobrá UV stabilita
- Lze následně opatřit práškovou barvou (teploty žihání $\leq +200$ °C).

Certifikáty / zkušební protokoly**GEV***Zatříděno do třídy EMICODE EC1^{PLUS} v souladu s kritérii GEV.

Číslo licence: 13914



Francouzská emisní třída VOC A+

Technická data

Základ	1-C-vlhkostí zesíťovaný polymer zakončený silanem
Barva tvrdá-suchá	černá
Hustota podle EN 542 při +20 °C	přibližně 1,61 g/cm ³
Tvrdość podle Shorea podle DIN 53505	přibližně 67 Shore A
Viskozita podle kuželu a desky (2 s ⁻¹) při +25 °C	přibližně 1 200 000 mPa.s
Prodloužení při přetržení podle DIN 53504	přibližně 150 %
Doba vytvoření povrchové slupky - sucha při +20 °C, 50 % r. v., aplikované množství 500 µm-PE/PVC	cca 9 min
Rychlost vytvrzování při +20 °C, 50 % ot. v.	přibližně 4 mm za 24 hodin
Doba vytvrzování při teplotě +20 °C, 50 % ot. v. až do dosažení konečné pevnosti	cca 7 d
Teplotní odolnost	-40 °C až +100 °C, dočasně (práškové lakování) až +200 °C
Aplikační teplota lepidla a substrátů	od +10 °C do +30 °C

Industrieverband
Klebstoffe e.V.Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 HaigerTel: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
E-mail: ks@weiss-
chemie.de Web:
www.weiss-chemie.de



1-C-Hybridní montážní lepidlo

Pevnost ve smyku v tahu podle DIN EN 1465, Alu/Alu, spoj 0,2 mm při teplotě +20 °Cca . 3,0 N/mm²

Obecné informace

Při zvýšené vlhkosti vzduchu nebo po postříkání lepidla vodou se doba stahování zřetelně zkrátí.

Lepené obrobky natírejte až po úplném vytvrzení lepidla; pokud je natřete příliš brzy, nelze vyloučit tvorbu bublinek barvy.

Lepení materiálů s různým podélným prodloužením je třeba posuzovat z hlediska jejich dlouhodobého chování, zejména pokud jsou vystaveny kolísajícím teplotám.

Časy stahování kůže, spojování, jakož i potřebné časy lisování a následného zpracování lze přesně stanovit pouze pomocí vlastních zkoušek, protože závisí na materiálu, teplotě, aplikovaném množství, vlhkosti vzduchu, vlhkosti materiálu, tloušťce lepicí vrstvy, výkonu lisu a dalších kritériích. Pro zpracování je třeba kromě stanovených směrných hodnot plánovat i odpovídající bezpečnostní přídatky.

Příprava

Před aplikací výrobek aklimatizujte.

Povrchy lepených obrobků musí být suché a zbavené prachu a mastnoty.

V závislosti na povrchu materiálu zkontrolujte, zda lze výsledek lepení zlepšit broušením nebo použitím základního nátěru.

Polyolefiny (mimo jiné PE, PP) nelze lepit bez přípravy, např. plazmové nebo korónové úpravy. Pokud se lepí tvrdé povrchy z PS, obecně doporučujeme použít základní nátěr.

Lepení PVC, ABS, PC, PET, GRP na bázi polyesteru nebo polyamidu a práškově lakovaných povrchů by se mělo provádět pouze po předběžném ošetření lepených povrchů aktivátorem COSMO® CL-310.110 stíráním.

Lepení betonu, pórobetonu, pískovce a stavebních cihel by mělo být prováděno pouze po předběžném ošetření lepených ploch aktivátorem COSMO® CL-310.110 štětcem (do 50 ml/m²).

Lepení

Lepidlo se nanáší jednostranně jako kulička na jeden z lepených dílů.

Pokud se lepí nesavé materiály (vlhkost materiálu <8 %), musí se pro úplné vytvrzení na lepidlo "velmi jemně nastříkat voda".

Obrobky musí být k sobě přiloženy a slisovány během doby pro odstranění kůže.

Poté, co se díly spojí, je třeba je upevnit a lisovat, dokud není dosaženo funkční pevnosti. Vytékající lepidlo odstraňte, pokud je čerstvé.

Vazba kovů

Vzhledem k různorodosti, stáří a případnému dodatečnému ošetření olejem nebo voskem nelze u eloxovaných povrchů obecně hovořit o jejich smáčivosti nebo lepivosti.

Vzhledem k obtížné definici hliníkových povrchů a vlastností obecně doporučujeme získat od dodavatele dostatek informací, aby bylo možné optimálně připravit plánovaný proces lepení; je třeba provést dostatečné kvalifikační zkoušky.

Při výrobě nebo zpracování nerezové oceli se často používají pomocné prostředky, např. vosk, olej apod., které obvykle nelze odstranit pouhým setřením; ukázalo se, že po čištění čistícími prostředky na bázi rozpouštědel se zřetelně lepšího výsledku lepení dosáhne po broušení nebo lépe pískování povrchu a následném čištění rozpouštědlem.

Pokud jsou kovy spojeny s absorpčními materiály (např. dřevem, stavebními materiály atd.), může se vlhkost pomalu přenášet přes absorpční materiál, přes lepený spoj až na kovový povrch a zde může způsobit korozní poškození kovu. Proto musí být kovový povrch spoje opatřen vhodnou antikorozi ochranou, např. lakem, práškovou barvou!

Pozinkované plechy je obecně třeba chránit před stagnující vlhkostí, která na ně trvale působí "tvorbou bílé rzi". V tomto případě je třeba vyloučit, aby se vyskytující se vlhkost dostala na povrch spoje.

Práškové nátěry s podílem PTFE nelze spolehlivě spojit bez předúpravy (např. plazmovým postupem).





COSMO® HD-100.802

1-C-Hybridní montážní lepidlo

Důležité pokyny

Výrobek smí používat pouze poučený personál specializovaných firem!

Pro lepení PVC si přečtěte také naše technické informace "Testování a hodnocení lepení PVC pomocí lepidel STP/MS produktové řady COSMO® HD".

Naše návody k použití, pokyny pro zpracování, údaje o výrobku a výkonech a další technická prohlášení jsou pouze obecnými směrnici; popisují pouze stav našich výrobků (hodnoty, stanovení hodnot ke dni dokončení) a výkony nepředstavují záruku ve smyslu § 443 BGB. **Vzhledem k široké škále použití jednotlivých výrobků a příslušných speciálních podmínek (např. parametry zpracování, vlastnosti materiálu atd.) je na uživateli, aby si je sám vyzkoušel;** naše bezplatné odborné rady pro použití poskytované ústně, písemně a jako zkouška jsou nezávazné.

Veďte prosím v úvahu také bezpečnostní list!

Čištění

Čerstvé, nevytvrzené lepidlo odstraňte z povrchů a nástrojů pomocí přípravku COSMO® CL-300.150.

Vytvrzené lepidlo lze odstranit pouze mechanicky.

Úložiště

Hermeticky uzavřené originální obchodní jednotky skladujte na suchém místě při teplotách +15 °C až +25 °C bez přímého slunečního záření. Při přepravě v rámci obvyklých přepravních časů může být výrobek vystaven teplotám od -30 °C do +35 °C. Doba skladování v neotevřeném originálním obalu: 12 měsíců

Balení

290 ml PE-Euro kartuše, čistá hmotnost: 460 g

600 ml sáček z Alu/PP trubek, čistá hmotnost:

955 g Další obchodní jednotky na vyžádání.

