

**Специальный цианакрилатный секундный клей****Области применения**

- уплотнения из EPDM на окнах, фасадах, витринах
- автомобилестроение и судостроение
- кожно-обувная промышленность
- медицинская и стоматологическая техника, ортопедия
- возведение металлоконструкций, технические нужды промышленности
- рекламная техника и индустрия
- дополнительные планки при изготовлении окон и дверей
- внутренняя отделка прицепов и трейлеров
- выставочная индустрия
- изготовление моделей, мебельная промышленность
- рабочие поверхности из натурального камня
- приклеивание торцевых крышек из полистирола, АБС-пластика, ASA-пластика и SAN-пластика на профили из жесткого ПВХ

Особые свойства

- хорошая адгезия к различным поверхностям
- не содержит растворителей
- хорошо распределяется по склеиваемым поверхностям
- жесткий клеевой шов
- хорошая стойкость к ультрафиолету
- высокая хладостойкость и теплостойкость
- большое открытое время: обрабатывать материал можно до 180 секунд

Технические характеристики

Основа	модифицированный цианакрилат
Вязкость по вискозиметру «конус-плоскость» (300 s ⁻¹) при +25 °C	прибл. 900 мПа с
Плотность согласно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,05 г/см ³
Функциональная прочность Уплотнения EPDM/EPDM	прибл. 15 с
Склеивание с зазором	макс. 0,1 мм
Время отверждения при +20 °C, 50 % отн. вл.	прибл. 16 ч
Интервал размягчения	от +80 °C
Наносимое количество при склеивании планок (шириной 20 мм)	прибл. 1 г/пог. м
Наносимое количество при склеивании планок (шириной 40 мм)	прибл. 2 г/пог. м
Температуры применения Клей и субстраты	от +5 °C до +30 °C

Общая информация

Цианакрилатные клеи отверждаются в условиях влажности воздуха и материала. Это значит, что условия окружающей среды, влажность материала, конденсат на склеиваемых поверхностях, толщина наносимого слоя клея, прижимное давление, степень шероховатости поверхностей - все эти факторы имеют решающее значение.

Химические характеристики склеиваемых поверхностей - значение pH, исходный материал, покрытие поверхностей, коррозия и контаминация - также заметно влияют на прочность соединения.

Необходимое время прижима очень сильно зависит от температуры материала и клея.

Клеевые соединения материалов с разным коэффициентом линейного расширения, особенно подвергающиеся нагрузкам, необходимо исследовать на предмет их поведения в условиях переменных температур.

Смотрите технические паспорта рекомендованных продуктов.





Специальный цианакрилатный секундный клей

Фактическую величину открытого времени и необходимого времени прижима можно определить только на практике, так как эти показатели сильно зависят от материала поверхностей, окружающей температуры, количества наносимого клея, влажности воздуха, влажности материала, толщины клеевого слоя, давления прижима и т. д. Как правило, ориентировочные значения даются с запасом надежности.

Подготовка

Перед применением необходима акклиматизация продукта.

Непосредственно перед приклеиванием очистите склеиваемые поверхности средством COSMO® CL-300.150.

При склеивании профилей из силикона, термопластичного эластомера и полиолефина их следует предварительно обработать праймером COSMO® SP-840.110. Ввиду большого разнообразия материалов профилей сначала необходимо выполнить пробное склеивание.

Склеивание

I. Наклеивание планок из жесткого ПВХ на декоративные поверхности

Нанесите клей из дозатора на один из склеиваемых профилей - как правило, на тот, который приклеивается. В течение открытого времени (прибл. 3 мин) зафиксируйте склеиваемые профили и оставьте их в таком виде до достижения клеем функциональной прочности - прибл. на 120 с, в зависимости от толщины клеевого шва.

Поверхности приклеиваемого профиля должны плоско прилегать к поверхностям несущего профиля. При толщине клеевого шва более 0,1 мм время отверждения клея и время достижения им функциональной прочности значительно увеличивается. Чтобы сократить это время, нанесите на поверхность несущего профиля средство COSMO® SP-860.110 из тюбика с губкой или средство COSMO® SP-860.120 путем распыления. При использовании этих ускорителей необходимо следить за тем, чтобы время прикладывания профилей (когда клей и ускоритель уже вступили в контакт, но на профили еще не оказывается прижимное давление) не превышало нескольких секунд, иначе начнется спонтанное отверждение клея.

II. Приклеивание торцевых крышек

Для приклеивания торцевой крышки на профиль из жесткого ПВХ нанесите полоску клея в виде змейки непосредственно из дозатора в полость профиля, в течение трех минут установите на место торцевую крышку и зафиксируйте ее до достижения клеем функциональной прочности.

Склеивание металлов

Приклеивание алюминия, меди, латуни: только на предварительно химически обработанные или окрашенные поверхности; эти материалы нельзя приклеить надолго, если поверхности не прошли предварительную обработку.

Универсальный вывод о смачиваемости или склеиваемости анодированных поверхностей невозможен ввиду их многообразия, возраста, а в некоторых случаях из-за дополнительной обработки этих склеиваемых поверхностей, например, маслом или воском.

Важные замечания

Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях!

Наши инструкции по применению, указания по обработке, характеристики продуктов и прочие технические данные носят общий характер; они описывают только свойства наших продуктов на момент их производства и не представляют собой никаких гарантий в смысле, заложенном в параграф 443 Гражданского кодекса ФРГ. **Так как каждый продукт имеет свое назначение, а условия его применения (параметры обработки, свойства материалов и т. д.) могут быть самыми разными, пользователь должен провести собственные испытания продукта.** Наши бесплатные письменные или устные консультации и проведенные исследования не могут быть рассмотрены в качестве юридических обязательств.

Обратите внимание на паспорт безопасности продукта!

Очистка

Для удаления свежего, не затвердевшего клея с поверхностей и инструмента используйте очиститель COSMO® CL-300.150.





COSMO® CA-500.130

***COSMOPLAST 515

Специальный цианакрилатный секундный клей

Удалить затвердевший клей можно только механически.

Хранение

Оригинальную тару следует хранить плотно закрытой при температуре +15 °C до +25 °C, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

При соблюдении стандартных сроков перевозки разрешается транспортировать продукт при температуре -15 °C до +35 °C.

Срок хранения в невскрытой оригинальной таре: 6 месяцев.

Оптимальная температура хранения: от +2 °C до +8 °C.

В течение времени хранения вязкость продукта повышается, а реактивность снижается.

Форма поставки

Полиэтиленовая бутылка, вес нетто: 20 г

Полиэтиленовая бутылка, вес нетто: 50 г

Полиэтиленовая бутылка, вес нетто: 500 г

Тара другой емкости - по запросу.

Принадлежности

COSMO® SP-840.110 – праймер для поверхностей из полиолефинов

COSMO® SP-860.110 - ускоритель секундных клеев в тубике с губкой

COSMO® SP-860.120 - ускоритель для секундных клеев в аэрозольном баллончике



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by weiss