



Однокомпонентный MS- клей

Области применения

- Склеивание и герметизация в автомобилестроении и при производстве автофургонов
- Для клеевых соединений при монтаже
- Укладка плитусов, ламината и кабельных каналов
- Изготовление лестниц и строительные работы
- Склейка фасадных (кассетных) сэндвич-элементов
- Вклеивание стекол в мебельном производстве и при изготовлении витрин
- Солнечные энергетические установки и ветроэнергетические установки
- Фиксация табличек
- Приборостроение и производство промышленного оборудования
- Различные отрасли промышленности

Особые свойства

- Очень низкая эмиссия*
- эластичный клеевой шов
- не содержит растворителей
- Совместимость с природным строительным камнем
- не вспенивается
- малая степень усадки
- хорошая адгезия к различным поверхностям
- хорошая полируемость
- высокая прочность клеевых швов
- Способность компенсировать расширение различных материалов
- хорошая стойкость к атмосферным воздействиям при наружном применении
- хорошая стойкость к ультрафиолету
- Возможность повторного покрытия с применением различных лакокрасочных систем
- допускает последующее нанесение порошковых покрытий

Сертификаты/протоколы испытаний

Классифицируется как F-EXT-INT-CC 20 HM в соответствии с EN15651-1

Классифицируется как PW-EXT-INT-CC 20 HM в соответствии с EN15651-4

Согласно EN 13501-1 классифицируется как класс пожаробезопасности E

ISEGA, Aschaffenburg

может применяться на предприятиях пищевой промышленности, например, для склеивания стен и полов на пищевых перерабатывающих и пищевых обрабатывающих предприятиях.

Декларация о пригодности №: 62091 U 24

GEV, Düsseldorf

*согласно критериям GEV отнесен к классу EMICODE EC1^{PLUS}

Номер лицензии: 5021



Французский класс эмиссии летучих органических соединений: A+

Технические характеристики

Основа	1-компонентный влагосшиваемый силантерминированный полимер
Цвет в отвержденном состоянии	прибл. RAL 7004 Сигнальный серый
Плотность согласно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,54 г/см ³



**Однокомпонентный MS- клей**

Твердость по Шору согласно DIN 53505	прибл. 55 по Шору А
Вязкость по вискозиметру «плоскость-плоскость» (2 s^{-1}) при +25 °C	прибл. 600 000 мПа.с
Относительное удлинение согласно DIN 53504	прибл. 350 %
Время образования пленки - без добавления влаги при +20 °C, 50 % отн. вл., наносимое количество 500 мкм-ПЭ/ПВХ	прим. 12 мин**
Скорость отверждения при +20 °C, 50 % отн. вл.	прибл. 4 мм в 24 ч
Время отверждения при +20 °C, 50 % отн. вл. до достижения конечной прочности	прибл. 7 суток
Температуры применения Клей и субстраты	от +5 °C до +30 °C
Температурный диапазон применения затвердевшего клеевого шва	от -40 °C до +100 °C
Последующая порошковая покраска после достижения окончательной прочности	20мин/до +180 °C
Предел прочности при растяжении и сдвиге согласно DIN EN 1465, алюминий/алюминий, шов 0,2 мм, при +20 °C	са. 3,1 N/mm ²

**Время образования пленки изменяется после изготовления прим. 8 мин в процессе хранения прим. на 20 мин.

Обработка как клея**Общая информация**

При повышенной влажности воздуха или после орошения клея водой время образования пленки значительно сокращается.

Лакокрасочное покрытие должно наноситься на склеенные детали только после полного отверждения клея; в случае преждевременного нанесения лакокрасочного покрытия нельзя исключить вероятность вздутия лака.

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

Время образования пленки, время соединения, а также необходимое время выдерживания под давлением и время последующей обработки могут быть точно определены только путем собственных испытаний, т. к. эти параметры зависят от специфики материала, температуры, наносимого количества, влажности воздуха, влажности материала, толщины клеевого слоя, давления прижима и прочих факторов. Дополнительно к указанным ориентировочным значениям пользователь должен предусмотреть соответствующие запасы надежности.

Подготовка

Перед применением необходима акклиматизация продукта.

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными.

В зависимости от поверхности материала необходимо проверить, можно ли результаты склейки улучшить путем шлифования или использования грунтовок.

Полиолефины (в т.ч. ПЭ, ПП) не могут клеиться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменного или коронного разряда). При наклеивании на жесткие полистирольные поверхности настоятельно рекомендуется применять грунтовки.

Перед склеиванием ПВХ, АБС-пластика, поликарбоната, ПЭТ, стеклопластика на полиэфирной и полиамидной основе и поверхностей с порошковым покрытием обязательно следует протереть склеиваемые поверхности активатором COSMO® CL-310.110.

Перед склеиванием бетона, пенобетона, песчаника и кирпича обязательно следует обработать склеиваемые поверхности активатором COSMO® CL-310.110, нанося его кистью (до 50 мл/м²).





Однокомпонентный MS- клей

Склеивание

Клей наносится на соединяемые детали с одной стороны в виде валика.

Для достижения полного отверждения при склейке негигроскопичных материалов друг с другом (влажность материала <8 %) необходимо дополнительно тонко распылить на нанесенный клей воду из пульверизатора.

Детали необходимо соединить друг с другом в течение времени образования пленки.

После соединения детали фиксируются/прижимаются друг к другу до достижения необходимой функциональной прочности.

Излишки клея следует удалить, пока он не отвердел.

Склеивание металлов

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.

Ввиду имеющихся трудностей при определении свойств алюминиевых поверхностей и качества самого материала мы настоятельно рекомендуем обратиться к поставщику за исчерпывающей информацией, чтобы перед предстоящей склейкой принять оптимальные меры по подготовке поверхностей; необходимо в достаточном объеме провести испытания на пригодность.

В процессе изготовления и обработки высококачественной стали часто используются вспомогательные средства, такие как воски, масла и прочие материалы, которые, как правило, не могут быть удалены просто путем протирки с использованием детергентов; в данном случае оказалось, что после очистки с использованием растворителей значительное улучшение результатов склейки дает шлифование, а еще лучше — пескоструйная обработка поверхности с последующей повторной очисткой.

При склеивании металлов с гигроскопичными материалами (например, с древесиной, строительными материалами и пр.) влага может мигрировать через гигроскопичный материал и клеевой шов на металлическую поверхность и вызывать там коррозионные повреждения металла; поэтому металлическая склеиваемая поверхность должна быть снабжена соответствующей антикоррозионной защитой (например, лакокрасочным, порошковым покрытием)!

Оцинкованные материалы должны быть обязательно защищены от долговременного воздействия влаги из-за опасности образования «белой ржавчины». Для этого необходимо позаботиться о том, чтобы влага не попадала между клеевым слоем и склеенными поверхностями.

Порошковые покрытия, содержащие ПТФЭ, не могут надежно склеиваться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменной технологии).

Обработка в качестве герметика

Общая информация

При повышенной влажности воздуха или после орошения массы разглаживающим средством время образования пленки значительно сокращается.

Герметик не рекомендуется использовать на таких основаниях, как полиэтилен, силикон, бутилкаучук, неопрен, EPDM, материалы, содержащие битум или смолу (черная краска).

Не следует допускать затвердевания герметизирующего состава в присутствии отвердевающих силиконовых герметиков.

Во время отвердевания необходимо избегать контакта с чистящими средствами, содержащими растворители.

Окрашиваемость, как правило, хорошая, однако, учитывая большое разнообразие лако-красочных материалов, ее следует проверить заранее.

Время образования пленки, время соединения, а также время последующей обработки могут быть точно определены только путем собственных испытаний, т. к. эти параметры значительно зависят от материала, температуры, наносимого количества, влажности воздуха, влажности материала, геометрии стыка и прочих факторов. Дополнительно к указанным ориентировочным значениям пользователь должен предусмотреть соответствующие поправки для надежности.





Однокомпонентный MS- клей

Подготовка

Перед применением необходима акклиматизация продукта.

Поверхности состыкуемого шва деталей должны быть чистыми, сухими и обезжиренными.

С бетона и штукатурных швов необходимо щеткой удалить отставшие частицы.

В зависимости от поверхности материала необходимо проверить, можно ли результаты склейки улучшить путем шлифования или использования грунтовок.

Полиолефины (в т.ч. ПЭ, ПП) не могут клеиться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменного или коронного разряда). При наклеивании на жесткие полистирольные поверхности настоятельно рекомендуется применять грунтовки.

Перед склеиванием ПВХ, АБС-пластика, поликарбоната, ПЭТ, стеклопластика на полиэфирной и полиамидной основе и поверхностей с порошковым покрытием обязательно следует протереть склеиваемые поверхности активатором COSMO® CL-310.110.

Для подготовки основания из бетона, ячеистого бетона, песка и кирпича мы рекомендуем предварительно обработать склеиваемые поверхности активатором COSMO® CL-310.110.

Для создания оптимальной геометрии шва и предотвращения трехстороннего сцепления швов следует заполнить сплошным пористым полиэтиленовым круглым шнуром.

Для получения визуально безупречных швов мы рекомендуем заклеить края швов подходящей клеевой лентой.

Герметизация

Герметик наносится в шов равномерно и без пузырьков с помощью ручного или пневматического пистолета.

Разглаживание поверхности герметика необходимо выполнять в течение времени образования клеевой пленки.

Для облегчения разглаживания мы рекомендуем использовать разглаживающее средство COSMO® SP-870.160.

Сразу после разглаживания необходимо удалить малярную ленту.

Излишки герметика следует удалить, пока они не затвердели.

Важные замечания

Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях!

Для склеивания элементов из ПВХ ознакомьтесь также с нашей технической информацией «Испытание и анализ склеивания материалов из ПВХ клеями на основе силлил-модифицированного полимера/MS-полимера» из линейки продукции COSMO® HD.

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.

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.





Однокомпонентный MS- клей

При соблюдении стандартных сроков перевозки разрешается транспортировать продукт при температуре -30 °C до +35 °C.

Срок хранения в невскрытой оригинальной таре: 18 месяцев.

Форма поставки

ПЭ-еврокартридж 310 мл, масса нетто: 470 г

Алюм./ПП рукавный пакет 600 мл, масса нетто: 910 г

Тара другой емкости - по запросу.

Принадлежности

COSMO® CL-310.110 - активатор



Industrieverband
Klebstoffe e.V.