



## 1-komponenttinen hybridikokoonpanoliima

### Käyttöesimerkkejä

- Kokoonpanoliimaus
- Jalkalistat, laminaatin asennus ja kaapelikanavat
- Peilien liimaus lasialan teknisten ohjeiden mukaisesti nro 11, voimassa oleva painos
- Portaiden rakentaminen ja rakennustyöt
- Lasin liimaus huonekaluissa ja vitriinien rakentamisessa
- Aurinko- ja tuulivoimalat
- Kylttien kiinnitys
- Laitteiden ja laitosten rakentaminen
- Ajoneuvojen rakenteet ja korit
- Eri teollisuudenalat

### Erikoisominaisuudet

- erittäin vähäiset päästöt\*
- High Tack
- elastinen liimasauma
- ei sisällä liuotinaineita
- yhteensopiva peilin taustan kanssa DIN EN 1036 mukaisesti
- yhteensopiva luonnonkiven kanssa
- ei vaahtoa
- vähäinen kutistuvuus
- erityisen nopea vasteaika
- nopea tartuntavoima kokoonpanotöissä
- erittäin hyvä tartunta-alue
- kompensoi eri materiaalien laajenemista
- hyvä säänkesto ulkona
- hyvä UV-vakaus
- voidaan myöhemmin jauhemaalata (paistolämpötila  $\leq +200\text{ °C}$ )

### Sertifikaatit/testiraportit

#### GEV

\*luokitus EMICODE-luokkaan EC1<sup>PLUS</sup> GEV-kriteerien mukaisesti

Lisensointinumero: 12158



Ranskalainen VOC-päästöluokka A+

### Tekniset tiedot

<b>Pohja</b>	1-komponenttinen kosteuskovettava silaanipäätteinen polymeeri
<b>Väri</b> kovettuneessa tilassa	valkoinen
<b>Tiheys</b> EN 542:n mukaisesti +20 °C:ssa	n. 1,61 g/cm <sup>3</sup>
<b>Shore-kovuus</b> standardin DIN 53505 mukaisesti	n. 74 Shore A
<b>Viskositeetti</b> kartiolevyn mukaisesti (2 s <sup>-1</sup> ) +25 °C:ssä	n. 1 200 000 mPa.s
<b>Murtovenymä</b> standardin DIN 53504 mukaisesti	n. 130 %
<b>Kalvon muodostumisaika – kuiva</b> +20 °C:ssa, 50 % suht. kost. levitysmäärällä 500 µm-PE/PVC	n. 9 min
<b>Kovettumisnopeus</b> +20 °C:ssa, 50 % suht. kost.	n. 4 mm ajassa 24 h
<b>Kovettumisaika</b> +20 °C:ssa, 50 % suht. kost. kunnes saavutetaan lopullinen vahvuus	n. 7 d



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.





## 1-komponenttinen hybridikokoonpanoliima

Lämpötila-alue	-40 °C– +100 °C, lyhytaikaisesti (jauhemaalalaus) +200 °C saakka
Käsittelylämpötilat liima ja alusta	+10 °C – +30 °C
Repäisyjuuus DIN EN 1465:n mukaisesti, Alu/Alu, 0,2 mm sauma, +20 °C:ssa	n. 3,0 N/mm <sup>2</sup>

### Yleisiä tietoja

Jos ilmankosteus on suurempi tai liimaa ruiskutetaan vedellä, on kalvon muodostumisaika huomattavasti lyhyempi.

Liimatut työkappaleet saa maalata vasta, kun liima on täysin kovettunut; ennenaikaisen maalauksen yhteydessä ei voida sulkea pois maalin kuplimista.

Eri tavalla lineaarilaajenevien materiaalien liimausta tulee arvioida niiden pitkäaikaiskäyttötymisen kannalta, erityisesti kun ne altistetaan jännityksille vaihtelevissa lämpötiloissa.

Kalvon muodostus- ja liitosajat sekä tarvittavat puristus- ja jatkokäsittelyajat voidaan määrittää tarkasti vain omilla testeillämme, koska ne riippuvat materiaalista, lämpötilasta, levitysmäärästä, kosteudesta, materiaalin kosteudesta, liimakalvon paksuudesta, puristusaineesta yms. kriteereistä. Käsittelijän täytyy tarjota asianmukaiset turvamarginaalit määritettyjen ohjeiden lisäksi.

### Valmistelu

Anna tuotteen temperoitua ennen käsittelyä.

Yhdistettävien työkappaleiden pintojen on oltava puhtaita ja kuivia, pölyttömiä ja rasvattomia.

Materiaalipinnasta riippuen täytyy tarkistaa, voidaanko tartuntatulosta parantaa hiomalla tai pohjamaalalla.

Polyolefiineja (esim. PE, PP) voidaan käsitellä ilman esikäsittelyä, esim. plasma- tai koronaprosessit eivät tartu kiinni. Pohjustus on aina suositeltavaa liimattaessa PS-koviin pintoihin.

PVC-, ABS-, PC-, PET-, GRP-pohjaisten polyesteri- tai polyamidi- ja jauhemaalattujen pintojen liimaus täytyy suorittaa vasta sen jälkeen, kun liimauspinnat on esikäsitelty pyyhkimällä COSMO® CL-310.110 -aktivaattorilla.

Betoni, hiilihapotettu betoni, hiekkakivi ja tiili liimataan vasta sen jälkeen, kun liimattavat pinnat on esikäsitelty COSMO® CL-310.110 -aktivaattorilla siveltimen avulla (enintään 50 ml/m<sup>2</sup>).

### Liimaus

Liima levitetään soirona yhden liitettävän osan toiselle puolelle.

Toisiinsa imeytymättömissä materiaaleissa (materiaalikosteus > 8 %) on liima lisäksi "pölytettävä hienoksi" veden avulla täydellisen kovettumisen saavuttamiseksi.

Työkappaleet on liitettävä kalvon muodostumisen aikana.

Osien liittämisen jälkeen osat kiinnitetään/painetaan toimintavahvuuden saavuttamiseen saakka.

Poista korkeaksi jäänyt liima tuoreena.

### Metallien liimaus

Eloksoidut pinnat eivät monimuotoisuutensa, ikänsä ja mahdollisen lisäkäsittelyn, kuten öljyämisestä tai vahauksen, vuoksi mahdollista johdonmukaista lausuntoa näiden liimapintojen kostuvuudesta tai tarttuvuudesta.

Koska alumiinipintojen ja -ominaisuuksien määrittely on vaikeaa, niin suosittelemme, että hankit aina riittävät tiedot toimittajalta parhaan mahdollisen esikäsittelyn suorittamiseksi tulevaa liimausta varten. Riittävät soveltuvuustestit ovat tarpeen.

Ruostumattoman teräksen valmistuksessa ja jalostuksessa käytetään usein apuaineita, kuten vahoja, öljyjä jne., joita ei yleensä voida poistaa yksinkertaisesti pyyhkimällä; Tähän liittyen on osoitettu, että liuotinpuhdistusaineilla puhdistuksen jälkeen pinnan hiominen tai vielä paremmin hiekkapuhallus, jota seuraa toistuva puhdistus liuottimilla, parantaa merkittävästi liimaustuloksia.

Kun metallia liimataan imukykyisiin materiaaleihin (esim. puu, rakennusmateriaalit jne.), kosteus voi kulkeutua hitaasti imukykyisen materiaalin läpi liimasauman kautta metallipinnalle ja aiheuttaa korroosiovaurioita tässä metallissa, joten metalliliimauksen pinnalla on oltava asianmukainen korroosiosuojaus, esim. maali, jauhemaalalaus!





## 1-komponenttinen hybridikokoonpanoliima

Sinkitty pelti on aina suojattava pysyvästi vaikuttavalta, seisovalta kosteudelta, "valkoruosteen muodostumiselta". Liimattaessa on suljettava pois mahdollisuus sille, että liimauspinnalle pääsee kosteutta!

PTFE-komponentteja sisältäviä jauhemaaleja ei voida liimata luotettavasti ilman esikäsitteilyä (esim. plasmaprosessi).

### Tärkeitä ohjeita

Tuote on erikoistuneiden yritysten koulutetun henkilöstön käyttöön!

Peilejä liimattaessa on ehdottomasti noudatettava lasialan teknisiä ohjeita nro 11, nykyinen painos. Lue myös tekniset tiedot kohdasta "Peilien liimaus".

Lue myös PVC-liimauksen tekniset tiedot asiakirjasta COSMO® HD -tuotevalikoiman PVC-liimauksen testaus ja arviointi STP/MS-liimalla.

Käyttöohjeemme, käsittelyohjeet, tuote- tai suorituskykytiedot sekä muut tekniset tiedot ovat vain yleisiä ohjeita; ne kuvaavat vain tuotteidemme luonnetta (arvot/määrittely tuotantohetkellä) ja palvelujamme, eivätkä ne edusta BGB § 443:n mukaista takuuta. **Yksittäisen tuotteen käyttötarkoitusten moninaisuudesta ja vastaavista erityisolosuhteista (esim. käsittelyparametrit, materiaaliominaisuudet jne.) johtuen, käyttäjä on vastuussa omasta testauksestaan.** Ilmaiset tekniset neuvomme suullisesti, kirjallisesti ja testauksiin liittyen eivät ole sitovia.

*Huomioi myös käyttöturvallisuustiedote!*

### Puhdistus

Poista tuore, kovettumaton liima pinnoilta ja käsittelylaitteista COSMO® CL-300.150:lla.

Kovettunut liima voidaan puhdistaa vain mekaanisesti.

### Säilytys

Alkuperäinen pakkaus tiiviisti suljettuna, kuivassa paikassa säilytyslämpötilassa +15 °C – +25 °C suojassa suoralta auringonvalolta

Normaalin kuljetusajan aikana tuote voidaan kuljettaa lämpötiloissa -30 °C – +35 °C.

Säilyvyys avaamattomassa alkuperäispakkauksessa: 12 kuukautta.

### Toimituspakkaus

290 ml PE-europatruuna, täytpaino: 460 g

600 ml Alu/PP-putkipussi, täytpaino: 955 g

Muita pakkaukokoja pyynnöstä.

