

Příklady použití

- | Při výrobě hliníkových oken a dveří pro lepení rohových spojů
- | Montáž oken a dveří
- | Lepení spojů mezi prkny u kazet při výrobě dřevěných konstrukcí, oken a domovních dveří
- | Montáž schodišť a stavební práce
- | U mnoha montážních lepených spojů
- | Různá průmyslová odvětví

Speciální vlastnosti

- | polotvrdý spoj
- | v tence nanesené transparentní vrstvě
- | Bez obsahu rozpouštědla
- | Tixotropní, nekape
- | vhodné i na přírodní kámen
- | během procesu tuhnutí pěnění!
- | zaplňuje spáry
- | dobré adhezivní vlastnosti vůči různým druhům dřeva i dalších stavebních materiálů, keramice, kovům, duroplastům a termoplastům za předpokladu odpovídajícího předběžného ošetření povrchů
- | splňuje požadavky dle DIN EN 14257 (WATT 91)
- | dobrá pevnost spoje
- | dobrá tepelná stabilita
- | dodatečně lze aplikovat práškový nástřik (30 min/+200 °C)

Certifikáty / zkušební protokoly

ift Rosenheim

dosahuje při lepení dřeva dle EN 204 skupiny zatížení D4

Zkušební protokol č.: 505 25079/2



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

Technické údaje

Báze jednosložkový polyuretan, síťující vzdušnou vlhkostí

Barva

Ve vytvrzeném stavu krycí

Viskozita

při +20 °C nízkoviskózní-pastózní

Hustota

podle EN 542 při +20 °C cca 1,12 g/cm³

Doba vytvoření povrchové slupky – zasucha

při +20 °C, rel. vlhkosti vzduchu 50 %, naneseném množství 500 µm PE/PVC přibližná 10 min

Doba vytvoření povrchové slupky – zamokra

při +20 °C, s pokropením vodou, nanesené množství 500 µm PE/PVC přibližná 5 min

Doba vytvrdnutí

při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti vzduchu z cca 75 % cca 24 h

Doba vytvrdnutí

při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti do dosažení konečné pevnosti cca 7d

Funkční pevnost

podle způsobu použití při +20 °C cca 30 min

Nanesené množství

v závislosti na nosném materiálu cca 200 g/m²

Teploty zpracování

Lepidlo a substráty od +7 °C do +30 °C



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

Všeobecné informace

Lepené díly by se měly přelakovat teprve po úplném vytvrdnutí lepidla; při předčasném lakování nelze vyloučit puchýřkování laku.

Dá-li se očekávat trvalý vliv vlhkosti, je třeba lepené spáry/lepené plochy dodatečně utěsnit/chránit pomocí „vhodných těsnících hmot“!

Lepené spoje materiálů s rozdílnou délkovou roztažností je třeba zhodnotit s ohledem na jejich dlouhodobé chování, zejména při zatížení a použití v proměnných teplotních podmínkách.

Vytvrdnutá hmota mění při vystavení UV záření barvu, nemění se však pevnost vytvrdnutého lepeného spoje.

Pozor: viskozita 1-složkových polyuretanových lepidel je při zpracování při teplotě +15 °C přibližně dvakrát tak vysoká, než při teplotě +25 °C.

Dobu vytvoření povrchové slupky, dobu spojení a rovněž potřebnou dobu stlačení a následující dobu pro další zpracování lze přesně stanovit pouze pomocí vlastních zkoušek, protože tyto doby jsou silně ovlivněny materiálem, teplotou, naneseným množstvím, vlhkostí vzduchu, vlhkostí materiálu, tloušťkou filmu lepidla, přítlačným tlakem a dalšími kritérii. Zpracovatel by měl k uvedeným předepsaným hodnotám přidat odpovídající bezpečnostní rezervy.

Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

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

Podle druhu povrchu materiálu je třeba ověřit, zda je možné výsledek lepení zlepšit pomocí zbrúšení nebo aplikace primerů.

Polyolefiny (mj. PE, PP) nelze lepit bez předběžného ošetření, např. plazmovým postupem nebo úpravou koronovým výbojem.

Při lepení povrchů z tvrdého PS se vždy doporučuje použití primeru.

V zájmu ochrany proti korozi a k utěsnění například úkosů a styčných spár v hliníkové konstrukci se před lepením spoje nanese na holé ploché řezy hliníku těsnící hmota proti korozi COSMO® HD-100.411 nebo barevné varianty.

Lepení

Lepidlo se nanáší jednostranně na jeden ze spojovaných dílů ve formě housenky.

U lepení dvou nesavých materiálů (vlhkost materiálu <8 %) je třeba lepidlo navíc velmi jemně pokropit vodou, aby bylo možné docílit úplného vytvrdnutí.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

Díly je třeba spojit během doby vytvoření povrchové slupky.

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

Vyteklé lepidlo odstraňte, dokud je čerstvé.

Při tloušťce lepených spár >2,5 mm je doba tuhnutí, doba stlačení a doba vytvrdnutí výrazně delší, spáry o tloušťce ≥ 5 mm již není možné s úspěchem lepit.

Lepení kovů

Lepení hliníku, mědi, mosazi: jen na chemicky ošetřených nebo lakovaných površích; tyto materiály nelze lepit s trvalou účinností a odolností proti stárnutí, pokud se lepené plochy předem neošetří odpovídajícím způsobem.

Kvůli obtížné definici hliníkových povrchů a jejich kvality doporučujeme, abyste si vždy zjistili dostatečné informace od dodavatele. Tak bude možno provést optimální předběžné ošetření povrchu před následným lepením; je také nutný dostatečný počet zkoušek.

U eloxovaných povrchů není z důvodu jejich rozmanitosti, stárí a popř. dodatečného ošetření, jako oleje nebo vosky, možný žádný všeobecný výrok o smáčivosti nebo slepitelnosti těchto lepených ploch.

Při výrobě a zpracování ušlechtilé oceli se často používají jako pomocné prostředky vosky, oleje atd., které nelze zpravidla odstranit jednoduchým otřením materiálu; ukázalo se, že výrazné zlepšení výsledků lepení přináší, pokud se po očištění pomocí rozpouštědla povrch zbrousí nebo ještě lépe opískuje a poté znovu očistí rozpouštědlem.

Pozinkované plechy je třeba zásadně chránit před trvale působící stálou vlhkostí („tvorba bílé rzi“). Zde musí být při lepení vyloučeno, že se vystupující vlhkost dostane na lepenou plochu!

Při lepení kovů se savými materiály (např. dřevem, stavebními materiály atd.) může být vlhkost pomalu přenesena skrz lepenou spáru ze savého materiálu na kovovou plochu a zde pak může způsobit poškození kovu korozí, proto je třeba, aby byla kovová lepená plocha opatřena odpovídající ochranou proti korozi, např. lakem nebo práškovým nástřikem.

Materiály s práškovým nástřikem s podílem polytetrafluoretylenu nelze spolehlivě lepit bez předběžného ošetření (např. plazmovým postupem).

Lepení dřeva

Lepení modřínového dřeva: Při lepení modřínového dřeva ve venkovních prostorách se zásadně nesmí používat žádná

1-složková polyuretanová lepidla. Látky, které jsou obsažené/které se tvoří v modřínovém dřevu, „Arabicum Galactan“, výrazně narušují/oslabují pevnost spojů! Při použití polyvinylacetátových a epoxidových lepidel není znám výskyt problémů.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

1složkové polyuretanové lepidlo

Technický list

02/2022

Strana 5

V případě klížení masivního dřeva by lepidlo mělo být nanесeno na obě lepené plochy. Přítlak má být $> 1 \text{ N/mm}^2$.

Při klížení masivního dřeva ve venkovním prostředí je nutné za účelem optimálního trvalého spojení provést příslušné pokusy v závislosti na druhu dřeva, povětrnostní intenzitě, povrchové ochraně a geometrii lepených spár.

Důležitá upozornění

Výrobek mohou používat výhradně vyškolení pracovníci v odborném provozu!

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

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

Čistit vytvrzené lepidlo je možné pouze mechanicky.

Skladování

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

Výrobek smí být během běžných přepravních dob vystaven teplotám od -30 °C do $+35 \text{ °C}$.

Skladovatelnost v uzavřeném originálním obalu: 15 měsíců.

V průběhu doby skladování stoupá viskozita, snižuje se reaktivita.

Během doby skladování se barva změní z opakní na nažloutlou.

Forma dodání

310 ml PE eurokartuše, hmotnost náplně: 347 g

Další velikosti obalů na vyžádání.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.