

COSMO Chemie

weiss

Technický list/ návod / technická směrnice 20/08

COSMOFEN AL **2-složkové epoxidové lepidlo**

OBLAST POUŽITÍ

COSMOFEN AL je vhodný pro stavební lepidlo spojování hliníkových úhelníků k anodizovaným nebo práškováným profilům rámtů krytů a rámtů křidel, pouze ke zpracování ve specializovaných společnostech ve výrobě hliníku, dveří a fasád.

COSMOFEN AL se také mimo jiné používá lepidlu spojování dalších materiálů jako např. hliník, HPL, plastické hmoty vyztužené skleněnými vlákny, v různých průmyslových odvětvích.

COSMOFEN AL je vynikající pro stavební lepené spoje kvůli tomu, že je ve snadno manipulovatelných kazetách se svými trubicemi pro statické mísení.

COSMOFEN AL je tixotropní, nekape, neobsahuje žádná rozpouštědla a může být přemalován, když je vytvrzený.

COSMOFEN AL má dobrou stabilitu vůči povětrnosti.

TECHNICKÉ ÚDAJE

ZÁKLAD	2-složkové lepidlo na bázi epoxidové pryskyřice, neobsahující rozpouštědla (bez snadno prchavých organických složek, bod varu <+200°C)		
BARVA	vytvrzeného filmu		šedá
	B-pojivo		bílá
	A-tužidlo		šedá
VLASTNOSTI FILMU	vytvrzeného filmu		tvrdý-viskózní
TVRDOST PODLE SHOREA	vytvrzeného filmu podle DIN 53505 Shore-D		přibliž. 85 Shore-D
POMĚR MÍSENÍ	objemové díly	A:B	=1,0:1,0 ml
	hmotnostní díly	A:B	=100:96 g
VISKOZITA	při +20°C směs		střední viskozita/pastovitá
	B-pojivo		střední viskozita/pastovitá
	A-tužidlo		střední viskozita/pastovitá
HUSTOTA	podle EN 542 při +20°C směs	přibliž.	1,50 g/cm ³
	B-pojivo	přibliž.	1,47 g/cm ³
	A-tužidlo	přibliž.	1,53 g/cm ³
DOBA POUŽITELNOSTI	100g preparátu při +20°C	přibliž.	60 min
FUNKČNÍ TVRDOST	v závislosti na druhu použití při +20°C		přibliž. 4-5 h

Dovozce do ČR:

TOR Cheb, spol.s r.o. Žirovice 101, 350 02 Cheb, ☎ + fax: 354 420 011; ☎602 262 101;
sklad Žirovice: Žirovice 101, 350 02 Cheb ☎ + fax: 354 420 011; ☎602 262 101
sklad Brno: Podnásepní 1, 602 00 Brno ☎ + fax: 548 218 297; ☎724 067 597

www.tor.cz

DOBA KONEČNÉHO VYTVRZENÍ	při +20°C, rel. vlhkosti vzduchu 60% až ~75% p řibliž. 24 h do dosažení plné pevnosti přibliž. 7 d
MINIMÁLNÍ TEPLOTA PRO POUŽITÍ	Od +5 °C
PEVNOST VE SMYKU	DIN/EN 1465 Alu/Alu (0,2mm spára)
	Alu/Alu při +20°C přibliž. 18,0 N/mm ²
	Alu/Alu při +80°C přibliž. 8,0 N/mm ²

PRACOVNÍ POKYNY

COSMOFEN AL může být obarven na požadovaný barevný odstín přidáním **barevných past COSMOFEN** (bílá/černá/modrá/červená /žlutá).

* Lepidlo mění svou barvu, pokud je vystaveno slunci, ale jeho pojivá pevnost se nemění!

Barevné pasty COSMOFEN se přidávají do lepidla, poté, co byly nadávkovány obě jednotlivé složky lepidla, a pak jsou dohromady homogenně smíchány.

Kazety 460g-(310ml) euro

Kazety složek pojiva a tužidla se rozříznutím otevřou; potom, po jejich vložení do ruční tlakové pistole HDP 800, jsou složky stejnoměrně dávkovány v mísicím poměru 1:1; potom jsou spolu homogenně smíchány pomocí stěrky.

Kazeta 1.500g-(1.000ml) PE

Roztrhnete hliníkovou membránu kazet s pojivem a tužidlem. Potom, poté co byly instalovány do dávkovače 1001, jsou složky dávkovány v mísicím poměru 1:1 a jsou spolu homogenně smíchány pomocí stěrky.

Dvojité kazety 920g-(2x310ml)

Statická směšovací trubice W se našroubuje na otevřenou kazetu s lepidlem a je vložena do **pistole na stlačený vzduch DLP 900**; potom je lepidlo homogenně smícháno ve statické směšovací trubici aktivací pistole, která je připojena ke stlačenému vzduchu.

- Z bezpečnostních důvodů se prvních 20g smíchaného lepidla nepoužívá k lepení kvůli plnicí metodě kazet!

Doba nanášení činí cca 45min/při pokojové teplotě. Pokud je operace během doby nanášení krátce přerušena, je při opakovaném dávkování do statické směšovací trubice přivedeno čerstvé lepidlo, tak aby mohla být jedna statická směšovací trubice používána během celého pracovního dne.

* Na konci práce zůstává použitá statická směšovací trubice na jednotce kazety; když znovu zahajujete práci, statickou směšovací trubici vyměňte. Pak vytlačte prvních 20g lepidla a nepoužívejte jej k lepení z bezpečnostních důvodů, které byly vysvětleny výše!

Lepidlo se nanáší přímo na profil, který musí být suchý a prostý prachu a mastnoty, a části jsou spojeny a spolu zařazovány/stlačeny k sobě, dokud nebude dosaženo funkční tvrdosti.

* **Lepení hliníku:** pouze na chemicky předem ošetřené nebo lakované povrchy; trvanlivé a nestárnoucí lepidlo spojení hliníkového polotovaru nelze dosáhnout bez odpovídajícího předchozího ošetření povrchů – viz naše technické informace.

* Lepení materiálů o různé lineární roztažnosti musí být vyhodnoceno z hlediska jejich dlouhodobého fungování při zatížení v oblasti použití při měnících se teplotách.

* Lepení dřevěného masivu na dřevěný masiv: tlak musí být asi >1N/mm

Prosím řiďte se radami v technických informacích “Lepení dřeva na dřevo ve venkovních oblastech”, “Lepení kovu”

MNOŽSTVÍ PRO NANEŠENÍ - průměrně cca 20 g/rohový spoj

DOBA POUŽITELNOSTI, stejně jako individuální DOBY STLAČENÍ, může být přesně zjištěna pouze pomocí vlastních zkoušek, protože jsou silně ovlivněny materiálem, teplotou, naneseným množstvím, vlhkostí, a jinými kritérii. Uživatel by měl k uvedeným přibližným hodnotám dodat přiměřené bezpečnostní doplňky.

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co.KG, Geschäftsbereich Chemie, Hansastraße 2, D-35708 Haiger, Tel. +49 (0)2773/815-0, Fax +49 (0)2773/815-200, E-Mail: ch@weiss-chemie.de, http://www.weiss-chemie.de

Dovozce do ČR:

TOR Cheb, spol.s r.o. Žirovice 101, 350 02 Cheb, ☎ + fax: 354 420 011; ☎602 262 101;
sklad Žirovice: Žirovice 101, 350 02 Cheb ☎ + fax: 354 420 011; ☎602 262 101
sklad Brno: Podnásepní 1, 602 00 Brno ☎ + fax: 548 218 297; ☎724 067 597