

Technický list

COSMO PU-220.110

*** COSMOPUR 841/800

2složkové polyuretanové reakční lepidlo

Pokyny pro zpracování

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 tvrzeného PS se vždy doporučuje použití primeru.

Tmelovou složku je třeba před vyjmutím/částečným vyjmutím promíchat!

Tmelová složka se homogenně smíchá v předepsaném poměru se složkou tužidla.

Lepidlo se rovnoměrně nanese pomocí válečku z jehnětiny nebo nanášecího válce během doby zpracovatelnosti na povrch jednoho ze spojovaných dílů.

Po uplynutí doby zpracovatelnosti v nanášecím válci lze díky kontinuálnímu nárůstu viskozity nanášet lepicí systém dále pomocí (zubařské) špachtle.

Následně se díly během doby zpracovatelnosti spojí a do doby dosažení funkční pevnosti přitlačí stohovatelným tlakem 0,015 N/mm² (cca 1 500 kp/m²).

Při nanášení krycích vrstev je třeba dbát na to, aby se ve spáře neuzavřel vzduch, popř. je třeba zajistit odvzdušnění lepené spáry. Vyteklé lepidlo odstraňte, dokud je čerstvé.

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.

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 zbrúší nebo ještě lépe opískuje a poté znovu očistí rozpouštědlem.

Lepení olova: V důsledku sublimačních vlastností olova důrazně doporučujeme, aby jeho povrch byl co nejhruběji vybrúšen. Pak lepenou plochu olova očistíte pomocí COSMO CL-300.120 nebo COSMO CL-300.150. Po vypaření čisticího a uplynutí čekací doby 2-3 min naneste na olovo lepidlo (doba sublimace olova by měla být co nejkratší). Spotřeba lepidla cca 250-300 g/m² v závislosti na charakteru povrchu. Dřevěný materiál, krycí vrstva atd. se spojí.

Prvek se přitlačí stohovacím tlakem 0,015 N/mm², v závislosti na zvlnění spojovaných dílů i vyšším přitlačným tlakem. Doba přitlaku je v závislosti na vlastním pnutí použitých materiálů cca 6 hod./+20 °C.

Pozinkované plechy je třeba vždy chránit před trvale působící vlhkostí („tvorba bílé rzi“), zde je třeba při lepení vyloučit, aby se vystupující vlhkost dostala na lepenou plochu!

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

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

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.

Dobu zpracovatelnosti a s ní spojenou funkční pevnost lepicích systémů lze libovolně zkrátit pomocí přidání urychlovače COSMO SP-900.110.

Pojivo se přidáním pigmentových past COSMO SP-620 zabarví, zpravidla do 1 %, avšak ne více než 3 %.

Urychlovače COSMO SP-900.110 anebo pigmentové pasty COSMO SP-620 lze společně s tužidlem COSMO PU-265 přidat do tmelové složky a tímto způsobem přimíchat přímo během procesu mísení.

Dobu zpracovatelnosti a rovněž příslušnou dobu stlačení nebo zafixování lze přesně zjistit jen pomocí vlastních testů, protože tyto doby jsou silně ovlivněné materiálem, teplotou, velikostí várky, naneseným množstvím a jinými kritérii.

Zpracovatel by měl k uvedeným předepsaným hodnotám přidat odpovídající bezpečnostní rezervy.

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 odstraní z povrchů a nástrojů pomocí přípravku COSMO CL-300.150.

Čištění pracovních nástrojů lze provádět pomocí přípravku COSMO CL-300.220.

Čistit vytvrdnuté lepidlo je možné pouze mechanicky.