



## 1-składnikowy MS uszczelniacz

### Przykłady zastosowania

- Klejenie folii EPDM i profili (wzajemne lub z innymi materiałami)
- Budowa aparatów i urządzeń
- Budowa pojazdów i nadwozi pojazdów
- Klejenie i uszczelnianie w różnych gałęziach przemysłu

### Właściwości szczególne

- bardzo niski poziom emisji\*
- doskonała przyczepność na EPDM
- elastyczna fuga klejowa
- Właściwości tiksotropowe, nie ocieka
- Bez rozpuszczalników
- nie pieniający
- wypełniający fugi
- nieznaczna kurczliwość
- długi czas otwarcia
- kompensuje rozszerzanie różnych materiałów
- Wysoka odporność na zmiany warunków atmosferycznych
- Wysoka odporność na promieniowanie UV
- Możliwość pokrycia dodatkową warstwą lakieru w wielu systemach farbowych
- może być później powlekana proszkowo

### Certyfikaty / sprawozdania z badań

GEV

\*według kryteriów GEV klasa EMICODE EC1<sup>PLUS</sup>

Numer licencji: 11747



Francuska klasa emisji VOC A+

### Dane techniczne

<b>Baza</b>	1-składnikowy, twardniejący pod wpływem wilgoci, na bazie polimerów modyfikowanych silanami
<b>Barwa</b> po utwardzeniu	szary
<b>Gęstość</b> zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 1,44 g/cm <sup>3</sup>
<b>Twardość w skali Shore'a</b> zgodnie z DIN 53505	ok. 30 w skali Shore'a A
<b>Lepkość</b> metodą płytka/płytko (2 s <sup>-1</sup> ) w temp. +25 °C	ok. 230 000 mPa.s
<b>Wydłużenie przy zerwaniu</b> zgodnie z DIN 53504	ok. 500 %
<b>Czas kożuszenia – na sucho</b> przy +20 °C, wilgotność względna 50 %, nanoszona ilość 500 µm - PE/PVC	ok. 15 min
<b>Wodoszczelność</b> po obciążeniu dynamicznym (SS 818141) i po obciążeniu w postaci zmiany klimatu	słup wody 140 mm
<b>Prędkość utwardzania</b> przy +20 °C, wilgotność względna 50 %	ok. 4 mm w 24 h
<b>Czas utwardzania</b> przy +20 °C, wilgotność względna 50 % aż do uzyskania ostatecznej wytrzymałości	ok. 7 d





## 1-składnikowy MS uszczelniacz

Zakres temperatur dla zastosowań	od -40 °C do +100 °C
Późniejsze malowanie proszkowe po osiągnięciu ostatecznej wytrzymałości	20 min./do +180 °C
Temperatury obróbki Klej i substraty	od +5 °C do +30 °C
Odporność na ścinanie zgodnie z DIN EN 1465, aluminium/aluminium, spoina klejowa 0,2 mm przy +20 °C	ca. 2,0 N/mm <sup>2</sup>

\*\*Po produkcji w czasie przechowywania czas kożuszenia zmienia się z ok. 15 min na ok. 30 min.

### Informacje ogólne

Przy podwyższonej wilgotności powietrza lub po spryskaniu masy wodą, czas kożuszenia jest wyraźnie krótszy.

Zdatność do polakierowania jest ogólnie dobra, jednak lepiej jest sprawdzić ją wcześniej z uwagi na różnorodność systemów malowania i lakierowania.

Czas kożuszenia, łączenia oraz określony wymagany czas docisku i czas dalszej obróbki można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez próby własne, ponieważ parametry te są wysoce zależne od materiału, temperatury, naniesionej ilości, wilgotności powietrza, wilgotności materiału, grubości warstwy kleju, docisku itp. Oprócz podanych wskaźników, osoby wykonujące obróbkę powinny przewidzieć odpowiednie naddatki bezpieczeństwa.

### Przygotowanie

Przed obróbką aklimatyzować produkt.

Bez obróbki wstępnej, np. obróbki plazmowej lub koronowej nie można sklejać poliolefinów (m.in. PE, PP). W przypadku klejenia na twardych powierzchniach polistyrenowych zaleca się zasadniczo gruntowanie.

Przyklejanie PVC, ABS, PC, PET, GFK na bazie poliestru i poliamidu do powierzchni lakierowanych proszkowo wymaga odpowiedniej obróbki wstępnej powierzchni klejenia poprzez wtarcie w powierzchnię aktywatora COSMO® CL-310.110.

Sklejanie betonu zwykłego i komórkowego, cegieł z piaskowca i ceramicznych wymaga odpowiedniej obróbki wstępnej powierzchni klejenia poprzez nałożenie pędzlem aktywatora COSMO® CL-310.110 (do 50 ml/m<sup>2</sup>).

### Uszczelnianie

Powierzchnie uszczelnianych elementów muszą być suche, wolne od pyłu i tłuszczu oraz odpowiednio oczyszczone.

Nanieść masę uszczelniającą.

Fugę należy zaciągnąć przed upływem czasu kożuszenia.

Nadmiar masy uszczelniającej usunąć przed utwardzeniem.

### Ważne wskazówki

Produkt może być wykorzystywany wyłącznie przez przeszkolony personel w wyspecjalizowanych zakładach!

W przypadku klejenia PVC dodatkowo należy przeczytać także nasze informacje techniczne dotyczące kontroli i oceny połączeń klejonych PVC przy użyciu kleju STP/MS z serii produktowej COSMO® HD.

Nasze instrukcje obsługi, instrukcje obróbki, dane dotyczące produktu lub mocy oraz pozostałe treści techniczne są tylko ogólnymi instrukcjami; opisują wyłącznie właściwości naszych produktów (informacje dotyczące wartości / ustalone wartości w momencie produkcji) i wydajność, ale nie stanowią gwarancji w rozumieniu § 443 niemieckiego kodeksu cywilnego. **Z powodu różnorodności zastosowań danego produktu i określonych specjalnych warunków (np. parametry obróbki, właściwości materiału itp.), użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia własnych prób;** nasze bezpłatne doradztwo w zakresie techniki zastosowań udzielane w formie ustnej lub pisemnej oraz wyniki prób nie są wiążące.

*Należy także przestrzegać informacji zawartych w kartach bezpieczeństwa!*

### Czyszczenie

Świeżą, jeszcze nieutwardzoną masę usuwać z powierzchni i urządzeń do obróbki za pomocą COSMO® CL-300.150.





## 1-składnikowy MS uszczelniacz

Utwardzoną masę można usunąć wyłącznie mechanicznie.

### Przechowywanie

Szczelnie zamknięte oryginalne opakowanie, w suchych warunkach, w temperaturze od +15 °C do +25 °C, przechowywać w miejscu nienarażonym na bezpośrednie nasłonecznienie.

W transportach o standardowym czasie trwania zachowywać temperaturę od -30 °C do +35 °C.

Możliwość przechowywania w nieotwartym oryginalnym opakowaniu: 12 miesięcy.

Z biegiem czasu przechowywania lepkość wzrasta.

### Forma dostawy

Wielkości opakowania na żądanie.

