COSMO® HD-100.401

1-component MS-lijm

Toepassingsmogelijkheden

- Voor lijmen en afdichten in de automobiel- en voertuigbouw
- Montageverlijmingen
- Plinten, laminaat en kabelgoten
- Trappenbouw en ambachtelijke toepassingen
- Verlijming van voorgevels (cassette) sandwichelementen
- Verlijming van glas bij fabricage van meubels en vitrines
- Zonne- en windkrachtinstallaties
- Bevestiging van borden
- Apparaten- en installatiebouw
- Verschillende industriële gebieden

Bijzondere eigenschappen

- zeer emissiearm*
- elastische lijmvoeg
- oplosmiddelvrij
- geschikt voor natuurstenen
- schuimvrij
- lage krimp
- goede adhesie-eigenschappen op verschillende ondergronden
- makkelijk uitstrijkbaar
- hoge hechtingssterkte van de lijmvoeg
- compenseert uitzetting van verschillende materialen
- goede hechting bij blootstelling aan weersinvloeden
- goede UV-stabiliteit
- Overschilderbaar
- achteraf poedercoating mogelijk

Certificaten / testrapporten

CE-markering

Geclassificeerd volgens EN 15651-1 als F-EXT-INT-CC 20 HM

Geclassificeerd volgens EN 15651-4 als PW-EXT-INT-CC 20 HM

Geclassificeerd volgens EN 13501-1 als brandklasse E

DoP-nr.:
WCTHD0001-02

ISEGA, Aschaffenburg

Kan in contact komen met levensmiddelen, bijv. voor het verlijmen van wand- en bodemoppervlakken in voedselverwerkende bedrijven.

Verklaring van geen bezwaar nr.: 67217 U 26

GEV, Düsseldorf

*volgens de criteria van de GEV geclassificeerd in EMICODE-Klasse EC1 PLUS

Licentienummer: 5021

Sentinel Holding Institut, Freiburg im Breisgau

Duurzaam product, getoetst volgens de normen van gangbare gebouwcertificeringen.

SHI-productpasnr.: 2165-10-1000

Franse VOC-emissieklasse A+

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss

1-component MS-lijm

Technische gegevens

Basis	1K vochtuithardende silaangetermineerde polymeer
Kleur in uitgeharde toestand	ca. RAL 7004 signaalgrijs
Dichtheid volgens EN 542 bij +20 °C	ca. 1,54 g/cm^3
Shore-hardheid volgens DIN 53505	ca. 55 Shore A
Viscositeit conform plaat-plaat (2 s^{-1}) bij +25 °C	ca. 600 000 mPa.s
Breukrek volgens DIN 53504	ca. 350 %
Huidvormingstijd – droog bij +20 °C, 50 % r. v., doseerhoeveelheid 500 µm-PE/PVC	ca. 12 min**
Uithardsnelheid bij +20 °C, 50 % r. v.	ca. 4 mm in 24 h
Uithardtijd bij +20 °C, 50 % r. v. tot het bereiken van de eindsterkte	ca. 7 d
Verwerkingstemperaturen lijm en substraten	van +5 °C tot +30 °C
Temperatuurbereik van de uitgeharde lijmvoeg	van -40 °C tot +100 °C
Achteraf poedercoating na het bereiken van de eindsterkte	20 min/tot +180 °C
Trekschuifsterkte conform DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm voeg bij +20 °C	ca. 3,1 N/mm^2

**De huidvormingstijd verandert na de productie van ca. 8 min gedurende de opslagperiode naar ca. 20 min.

Verwerking als lijm

Algemene informatie

De huidvormingstijd wordt bij een hoge luchtvochtigheid of na het besproeien van de lijm met water aanzienlijk korter.

De gelijmde werkstukken mogen pas worden geschilderd als de lijm volledig is uitgehard, anders kunnen blaasjes in de verflaag ontstaan.

Bij het verlijmen van materialen met verschillende lineaire uitzettingen moet vooral bij belasting in gebieden met wisselende temperaturen het gedrag van het materiaal op lange termijn worden geëvalueerd.

Huidvormtijden, voegtijden, vereiste perstijden en verwerkingstijden kunnen alleen door middel van eigen testen precies worden bepaald, omdat de tijden beïnvloed worden door een aantal factoren als materiaal, temperatuur, doseerhoeveelheid, luchtvochtigheid, materiaalvochtigheid, lijmlaagdikte, persdruk, etc. De verwerker moet bij de gegeven richtwaarden rekening houden met de veiligheidsmarges.

Voorbereiding

Product voor verwerking laten acclimatiseren.

De oppervlakken van de te verlijmen werkstukken moeten droog, schoon en stof- en vetvrij zijn.

Controleer afhankelijk van het materiaaloppervlak of het schuren of primeren van de ondergrond de lijmverbinding verbeterd.

Polyolefinen (o.a. PE, PP) kunnen niet gelijmd worden zonder voorbehandeling bijv. een plasma- of coronabehandeling. Voor het verlijmen van oppervlakken uit hard PS wordt altijd een primer aanbevolen.

Het verlijmen van PVC, ABS, PC, PET, GFK op basis van polyester of polyamide en gepoedercoate oppervlakken mag alleen plaatsvinden na voorbehandeling van de te verlijmen oppervlakken met de activator COSMO® CL-310.110, aangebracht met een veegbeweging.

Het verlijmen van beton, cellenbeton, zand- en baksteen mag alleen plaatsvinden na voorbehandeling van de te verlijmen oppervlakken met de activator COSMO® CL-310.110 (tot 50 ml/m²), aangebracht met een penseel.

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger
Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

1-component MS-lijm

Lijmen

De lijm wordt eenzijdig op één van de ondergronden in rupsvorm aangebracht.

Om niet-absorberende materialen (vochtgehalte <8 %) met elkaar te kunnen verlijmen, moet de lijm extra met water worden "beneveld" om een volledige uitharding te verkrijgen.

De werkstukken moeten binnen de huidvormtijden worden samengevoegd.

Na het samenvoegen, worden de werkstukken gefixeerd/aangedrukt tot de hechtingssterkte is bereikt.

Uittredende lijm meteen verwijderen.

Lijmen van metalen

Vanwege hun diversiteit, leeftijd en, indien nodig, aanvullende behandeling met olie of was, laten geanodiseerde oppervlakken geen algemene verklaring toe over de bevochtigbaarheid of het hechtvermogen van deze bindingsoppervlakken.

Vanwege de hardnekkige structuur van aluminium oppervlakken adviseren wij voldoende informatie bij de fabrikant te winnen om voorbehandelingen te treffen voor een optimale verlijming; voorafgaande geschiktheidsproeven zijn noodzakelijk.

Bij de productie en verwerking van edelstaal worden vaak hulpmiddelen als wassen, oliën etc. gebruikt die over het algemeen tijdens reinigingswerkzaamheden niet eenvoudig kunnen worden weggeveegd. Het is gebleken dat na het reinigen met een oplosmiddel, gevolgd door schuren, beter zandstralen van het oppervlak en een herhaalde reiniging met oplosmiddel significant verbeterde lijmresultaten met zich meebrengt.

Bij het verlijmen van metalen op absorberende materialen (bijv. hout, bouwmaterialen, etc.) kan het vocht door de absorberende ondergrond langzaam door de lijmvoeg tot op de metalen ondergrond doordringen en corrosie aan het metaal veroorzaken. Daarom moet het metalen lijmoppervlak over een betreffende corrosiebescherming, zoals een verlaag of poedercoating, beschikken!

Verzinkte platen moeten in principe worden beschermd tegen permanente invloed van stilstaand vocht (witte roest). Let erop dat bij verlijming het lijmoppervlak niet in aanraking komt met vocht!

PTFE-coatings laten zich zonder voorbehandeling (bijv. plasma-methode) niet goed lijmen.

Verwerking als afdichtingsmiddel

Algemene informatie

De huidvormingstijd wordt bij een hoge luchtvochtigheid of na het besproeien van de lijm met het afgladmiddel aanzienlijk korter.

Het afdichtingsmiddel wordt niet aanbevolen op ondergronden zoals polyethyleen, siliconen, butylrubber, neopreen, EPDM, bitumen- of teerhoudende materialen (zwarte verf).

Laat de afdichtingsmassa niet uitharden in aanwezigheid van uithardende siliconenafdichtingsmiddelen.

Vermijd tijdens het uitharden contact met oplosmiddelhoudende reinigingsmiddelen.

Kan in principe goed overschilderd worden, moet echter vooraf getest worden vanwege de grote verscheidenheid aan verf- en lakproducten.

Huidvormingstijden, voegtijden en verwerkingstijden kunnen alleen door eigen voorafgaande testen nauwkeurig worden bepaald, omdat deze worden beïnvloed door het materiaal, de temperatuur, de hoeveelheid die wordt aangebracht, de luchtvochtigheid, de materiaalvochtigheid, de voeggeometrie en andere criteria. De verwerker moet overeenkomstig de aangegeven richtwaarden passende veiligheidsmarges in acht nemen.

Voorbereiding

Product voor verwerking laten acclimatiseren.

De oppervlakken van de voeg moeten droog, stof- en vetvrij en schoon zijn.

Losse delen op beton en bij pleistervoegen moeten worden weggeveegd.

Controleer afhankelijk van het materiaaloppervlak of het schuren of primeren van de ondergrond de lijmverbinding verbeterd.

weiss
Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger
Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss

1-component MS-lijm

Polyolefinen (o.a. PE, PP) kunnen niet gelijmd worden zonder voorbehandeling bijv. een plasma- of coronabehandeling. Voor het verlijmen van oppervlakken uit hard PS wordt altijd een primer aanbevolen.

Het verlijmen van PVC, ABS, PC, PET, GFK op basis van polyester of polyamide en gepoedercoate oppervlakken mag alleen plaatsvinden na voorbehandeling van de te verlijmen oppervlakken met de activator COSMO® CL-310.110, aangebracht met een veegbeweging.

Als ondergrondvoorbereiding van beton, cellenbeton, zandsteen en baksteen raden wij een voorbehandeling van de lijmoppervlakken met de activator COSMO® CL-310.110 aan.

Om een optimale voeggeometrie te verkrijgen en een driepuntshechting te voorkomen, moet de voeg met een geslotencellige PE-rugvulling worden opgevuld.

Om visueel perfecte voegen te verkrijgen, raden wij aan de voegranden met geschikte tape af te plakken.

Afdichting

Het afdichtingsmiddel wordt met een hand- of persluchtpistool gelijkmatig en zonder luchtbellen in de voeg aangebracht.

Het gladstrijken van het afdichtmiddeloppervlak moet binnen de huidvormingstijd plaatsvinden.

Om het gladstrijken te vergemakkelijken, raden wij het gebruik van het gladstijkmiddel COSMO® SP-870.160 aan.

Verwijder de afplaktape direct na het gladstrijken.

Uittredende afdichtingskit meteen verwijderen.

Belangrijke aanwijzingen

Het product moet door geschoold personeel in gespecialiseerde bedrijven worden gebruikt!

Lees bij het verlijmen van PVC ook onze technische informatie Testen en beoordelen van PVC-verlijmingen met STP/MS-lijm uit het COSMO® HD-productassortiment.

Onze gebruiksaanwijzingen, verwerkingsrichtlijnen, product- en prestatiegegevens en overige technische documentatie zijn slechts algemene richtlijnen. Ze beschrijven alleen de aard van onze producten (weergave en bepaling van waarden t.b.v. het productietijdstip) en prestaties en bieden geen garantie in de zin van § 443 BGB. Vanwege de verscheidenheid aan toepassingsmogelijkheden van het product en de verschillende specifieke omstandigheden (bijv. verwerkingsparameters, materiaaleigenschappen, etc.) is de gebruiker verplicht eigen testen uit te voeren. Ons gratis technisch advies in schrift of woord is niet bindend.

Neem ook de veiligheidsinformatiebladen in acht!

Reiniging

Verse lijm die nog niet is uitgehard met COSMO® CL-300.150 van de oppervlakken en verwerkingsapparaten verwijderen.

Uitgeharde lijm kan alleen mechanisch worden verwijderd.

Opslag

Originele verpakking gesloten, droog bij temperaturen van +15 °C tot +25 °C en buiten directe zonnestralen bewaren.

Het product mag tijdens de gebruikelijke transporttijden aan temperaturen van -30 °C tot +35 °C blootgesteld worden.

Opslag in ongeopende, originele verpakking: 18 maanden.

Verpakking

310 ml PE-europatroon, vulgewicht: 470 g

600 ml aluminium/PP-buisfolie, vulgewicht: 910 g

Andere verpakkingsgroottes op aanvraag.

Toebehoren

COSMO® CL-310.110 - Activator

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger
Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss