

**COSMO® SL-660.130**

\*\*\* COSMOFEN PLUS HV

**Klej do PCV****Przykłady zastosowania**

- Szybkie klejenie konstrukcji z elementów z twardego PCV
- Stolarka okienna z tworzyw sztucznych: Przyklejanie profili dodatkowych, jak okapniki, listwy odpływowe, przemykowe i rolet
- Stolarka okienna z tworzyw sztucznych: Przyklejanie pokryw pierścieni uszczelniających i lejów wlotowych rolet w profilach PCV
- Obszar sanitarny: Przyklejanie rur, rynien dachowych i innych
- Konstrukcje wystawiennicze i oznakowania: klejenie konstrukcji zintegrowanych płyt z pianki sztywnej, np. FOREX® z twardego PCV

**Właściwości szczególne**

- ciągliwo-twarda spoina klejowa
- Właściwości tiksotropowe, nie ocieka
- dobra odporność temperaturowa
- dobra odporność na obciążenie promieniami ultrafioletowymi

**Certyfikaty / sprawozdania z badań**

Francuska klasa emisji VOC A+

**Dane techniczne**

<b>Baza</b>	polimery chlorku winylu w rozpuszczalniku
<b>Barwa</b> w utwardzonym stanie	bezbardwy
<b>Lepkość</b> metodą stożek/płytką (60 s <sup>-1</sup> ) w temp. +25 °C	ok. 4 000 mPa.s
<b>Gęstość</b> zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 0,99 g/cm <sup>3</sup>
<b>Czas otwarty</b> przy +20 °C, wilgotność względna 50 %, nanoszona ilość 150 µm - szkło	ok. 60 s
<b>Wytrzymałość użytkowa</b> w przypadku klejenia listew bez napięć	ok. 2-4 min
<b>Czas utwardzania</b> przy +20 °C, wilgotność względna 50 % do ok. 90 %	ok. 24 h
<b>Nanoszona ilość</b> przy klejeniu listew (szer. 20 mm)	ok. 8 g/mb
<b>Nanoszona ilość</b> przy klejeniu listew (szer. 40 mm)	ok. 16 g/mb
<b>Temperatury obróbki</b> Klej i substraty	od +5 °C do +30 °C

**Informacje ogólne**

Kleje dyfuzyjne mogą mostkować w sposób zamknięty siłowo tylko szczeliny klejone <0,1 mm!

Podane w tym miejscu parametry czasu można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez własne próby, ponieważ są one wysoce zależne od materiału, temperatury, naniesionej ilości, wilgotności powietrza, wilgotności materiału, grubości warstwy kleju, docisku itp. Dla wskaźników z reguły przewiduje się odpowiednie nadatki bezpieczeństwa.

**Przygotowanie**

Przed obróbką aklimatyzować produkt.

Powierzchnie łączonych elementów muszą być suche oraz wolne od pyłu i tłuszczu.

Zaleca się użycie środka COSMO® CL-300.150.

Ścierczki wykorzystane do czyszczenia nie mogą farbować ani pozostawiać włókien.





# COSMO® SL-660.130

\*\*\* COSMOFEN PLUS HV

## Klej do PCV

### Klejenie

Ścieg kleju nanoszony jest jednostronnie (węzowato) na powierzchni klejenia.

Nanoszoną ilość kleju należy dostosować do grubości materiału; klej może „przesiąkać”!

Obrabiane elementy muszą zostać połączone w ramach czasu otwartego.

Po połączeniu części są utrwalane/ściskane do osiągnięcia wytrzymałości termicznej.

Obciążanie fugi klejowej po 16 godz., całkowite zahartowanie fugi klejowej może trwać, w zależności od warunków, do 8 tygodni.

W przypadku klejenia profili dodatkowych (powierzchnia klejenia: twarde PCV) na powierzchniach folii ozdobnych należy pamiętać, aby profile dodatkowe przylegały płasko do profilu okiennego. Należy określić odpowiednią nanoszoną ilość, aby podczas łączenia profili dodatkowych na zewnątrz nie wydostawał się klej. Sklejone w ten sposób profile dodatkowe nie mogą zostać wystawiane przed upływem 1 tygodnia na wpływ podwyższonych temperatur / promieni słonecznych (>+25 °C).

Niezastosowanie się do tego zalecenia może prowadzić do powstania pęcherzyków w warstwie akrylowej!

Alternatywnie, dostępny jest również system niezawierający rozpuszczalników COSMO® CA-500.130.

### Ważne wskazówki

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

Nie nadaje się do sklejanie rur tłocznych!

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

Do czyszczenia urządzeń roboczych z nieutwardzonego kleju należy użyć COSMO® CL-300.120.

Powierzchnie metalowe czyszczone są poprzez zdjęcie utwardzonej powłoki kleju – nie przywiera do metalu.

Utwardzony klej usuwany jest z profilu z twardego PCV za pomocą ostrza wygładzającego i jest, w razie potrzeby, poddawany dalszej obróbce z użyciem środka COSMO® CL-300.110.

### 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: 24 miesiące.

Z biegiem czasu przechowywania lepkość wzrasta.

### Forma dostawy

Tubka aluminiowa z membraną, pojemność: 200 g

Inne wielkości opakowania na żądanie.

