

**COSMO® CA-500.110**

*** COSMOPLAST 500

Cyanoacrylaat secondenlijm**Toepassingsmogelijkheden**

- Afvalwatertechniek
- Afdichtingstechniek
- Elektrische industrie
- EPDM-afdichtingen bij de fabricage van ramen, voorgevels en vitrines
- Voertuig- / scheepsbouw
- Productie van huishoudelijke apparaten
- Verwerking van kunststoffen / elastomeren / rubber
- Leer- / schoenenindustrie
- Medische / tandheekkundige technologie, orthopedie
- Metaalbouw / technische industriële behoeften
- Sieradenindustrie
- Optische industrie
- Speelgoedindustrie
- Reclametechniek / reclame-industrie
- Beursbouw

Bijzondere eigenschappen

- fixeert
- lijmt in seconden
- snelle hechting voor montagewerkzaamheden
- goede adhesie-eigenschappen op verschillende ondergronden
- oplosmiddelvrij
- goede bevochtiging van de substraten
- harde lijmvog
- bijzonder korte fixeertijden
- zeer hoge hechtingssterkte
- goede UV-stabiliteit
- hoge weerstand tegen koud en warmte

Technische gegevens

Basis	gemodificeerde cyanoacrylaten
Viscositeit conform kegel-plaat (300 s ⁻¹) bij +25 °C	ca. 20 mPa.s
Dichtheid conform EN 542 bij +20 °C	ca. 1,05 g/cm ³
Hechtingssterkte EPDM/EPDM - profielafdichting	ca. 4 s
Hechtingssterkte hard PVC/hard PVC	ca. 8 s
Spleetoverbrugging	max 0,1 mm
Uithardtijd bij +20 °C, 50 % r. v.	ca. 16 h
Verwekingsgebied	vanaf +80 °C
Verwerkingstemperaturen lijm en substraten	van +5 °C tot +30 °C

Algemene informatie

CA-lijmen harden in principe uit onder invloed van de lucht- en/of materiaalvochtigheid. Dit houdt in dat de omgevingsomstandigheden zoals de materiaal- en condensvochtigheid op het lijmoppervlak, de dikte van de aangebrachte lijmlaag, de persdruk en de oppervlakteruwheid van het te verlijmen materiaal, invloed hebben op het uithardingsproces.

De chemische eigenschappen van de lijmoppervlakken, bijv. pH-waarde, schommelingen in grondstoffen, coating, corrosie en vervuiling hebben ook invloed op de gewenste hechtingssterkte.

De perstijden zijn sterk afhankelijk van de materiaal- en lijmt temperatuur.

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.

Neem de betreffende technische informatiebladen van de aanbevolen producten in acht.



**COSMO® CA-500.110**

*** COSMOPLAST 500

Cyanoacrylaat secondenlijm

De open tijd en de vereiste perstijden kunnen alleen door eigen voorafgaande testen precies worden bepaald, omdat ze sterk afhankelijk zijn van bepaalde criteria, zoals materiaal, temperatuur, doseerhoeveelheid, luchtvochtigheid, materiaalvochtigheid, lijmlaagdikte, persdruk etc. Over het algemeen wordt bij richtwaarden voldoende rekening gehouden met veiligheidsmarges.

Om bij de fabricage van ramen een permanente waterdichtheid te verkrijgen, adviseert het Duitse proef en controle instituut ift-Rosenheim naast secondenlijm voor de verlijming van de verstekverbindingen het gebruik van een neopreen afdichting als extra verlijming van de profielhoeken op het glas of een afdichtingskit als verlijming van de glaslaten.

Vorbereitung

Product voor verwerking laten acclimatiseren.

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

Silicone profielen, TPE-profielen en polyolefinen moeten voor het verlijmen met primer COSMO® SP-840.110 worden voorbehandeld. Vanwege de verscheidenheid aan materialen zijn voorafgaande testen noodzakelijk.

Lijmen

De lijm uit de verpakking of met behulp van een CA-doseerapparaat aan één zijde aanbrengen.

De werkstukken moeten direct na het aanbrengen van de lijm worden samengevoegd en tot het bereiken van de vereiste hechtingssterkte worden aangedrukt.

Om de perstijd te verkorten of het uitharden van CA-lijmen in dikkere lijmvoegen >0,10 mm te versnellen, wordt versneller COSMO® SP-860.120 gebruikt

Lijmen van metalen

Het verlijmen van aluminium, koper en messing: alleen op chemisch voorbehandelde of geleverde oppervlakken; deze materialen laten zich niet permanent en verouderingsbestendig lijmen voordat de ondergronden de juiste voorbehandeling hebben ondergaan.

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.

Belangrijke aanwijzingen

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

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 uitgeharden 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 -15 °C tot +35 °C blootgesteld worden.

Opslag in ongeopende, originele verpakking: 12 maanden.

Optimale opslag bij een temperatuur van +2 °C tot +8 °C.

Gedurende de opslagperiode, neemt de viscositeit toe en de reactiviteit af.





COSMO® CA-500.110

*** COSMOPLAST 500

Cyanoacrylaat secondenlijm

Verpakking

PE-fles, vulgewicht: 20 g

PE-fles, vulgewicht: 50 g

PE-fles, vulgewicht: 500 g

Andere verpakkingsgroottes op aanvraag.

Toebehoren

COSMO® SP-810.160 – CA-capillair

COSMO® SP-840.110 – CA-primer voor polyolefinen

COSMO® SP-860.120 – CA-accelerator in spuitbus

