

**COSMO CA-500.110**

\*\*\* COSMOPLAST 500

**Cyjanoakrylowy klej błyskawiczny****Przykłady zastosowania**

- Technika kanalizacyjna
- Technika uszczelniania
- Przemysł elektryczny/elektroniczny
- Uszczelnienia EPDM w stolarni okiennej, fasadach, witrynach
- Budowa pojazdów/statków
- Produkcja sprzętu gospodarstwa domowego
- Obróbka tworzyw sztucznych/elastomerów/gumy
- Przemysł skórzany/obuwniczy
- Technika medyczna/dentystyczna, ortopedia
- Konstrukcje metalowe / zaopatrzenie techniczne przemysłu
- Przemysł jubilerski
- Przemysł optyczny
- Przemysł zabawkarski
- Technika reklamy/przemysł reklamowy
- Konstrukcje wystawiennicze

**Właściwości szczególne**

- zabezpiecza
- skleja w ciągu kilku sekund
- Krótki czas osiągnięcia wytrzymałości termicznej podczas prac montażowych
- Dobra przyczepność na różnych powierzchniach
- Bez rozpuszczalników
- Dobre pokrycie podłoża
- twarda fuga klejowa
- Wyjątkowo krótki czas wiązania
- Bardzo wysoka wytrzymałość
- Wysoka odporność na promieniowanie UV
- Wysoka odporność na wysokie i niskie temperatury

**Dane techniczne**

<b>Baza</b>	zmodyfikowany cyjanoakrylan
<b>Lepkość</b>	
zgodnie z układem stożek-plyta (+176 s <sup>-1</sup> ) przy +25°C	ok. 20 mPa.s
<b>Gęstość</b>	
zgodnie z EN 542 przy +20°C	ok. 1,05 g/cm <sup>3</sup>
<b>Wytrzymałość termiczna</b>	
<b>Uszczelnienie kształtowe EPDM/EPDM</b>	ok. 4 sek.

**COSMO CA-500.110**

\*\*\* COSMOPLAST 500

**Cyanoakrylowy klej błyskawiczny**

twarde PCV / twarde PCV	od 8 sek.
<b>Wypełnianie szczelin</b>	maks. 0,1 mm
<b>Czas utwardzania</b>	
przy +20°C, 50% wilgotności względnej.	ok. 16 h
<b>Zakres mięknięcia</b>	od +80 °C

**Wskazówki dotyczące obróbki**

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

Nanieść klej jednostronnie z opakowania lub za pomocą urządzenia dozującego CA.

Bezpośrednio po naniesieniu należy połączyć elementy i dociskać je do osiągnięcia wymaganej wytrzymałości termicznej.

Kleje CA twardnieją zasadniczo dzięki wilgotności powietrza i materiału. Oznacza to, że warunki otoczenia, wilgotność materiału i wilgoć kondensacyjna na powierzchni klejenia, grubość warstwy naniesionego kleju i docisk oraz chropowatość powierzchni klejonych materiałów mają na to decydujący wpływ.

Właściwości chemiczne powierzchni klejenia, np. wartość pH, wahania surowca, powłoka powierzchni oraz korozja i zanieczyszczenia mają również decydujący wpływ na oczekiwaną wytrzymałość połączenia.

Czas docisku jest wysoce zależny od temperatury materiału i kleju.

W celu skrócenia czasu docisku lub przyspieszenia utwardzenia kleju cyanoakrylowego w grubszych fugach klejowych (>0,10 mm) stosuje się środek przyspieszający COSMO SP-860.120.

Aby uzyskać długotrwałą szczelność przeciwdeszczową, instytut ift-Rosenheim zaleca w stolarce okiennej – oprócz sklejenia klejem błyskawicznym miejsc ciętych pod kątem – dodatkowe przyklejenie na szybie profilu narożnego; w tym celu zaleca się wykorzystanie neoprenowej masy wypełniającej do gumy lub masy uszczelniającej do klejenia znajdujących się na zewnątrz uszczelek listwy szyby.

W przypadku klejenia profili silikonowych, z TPE i poliolefinów należy uprzednio nanieść na nie podkład COSMO SP-840.110. Ze względu na różnorodność materiałową niezbędne są samodzielne próby wstępne.

Klejenie aluminium, miedzi, mosiądzu: tylko na powierzchniach wstępnie obrobionych chemicznie lub powierzchniach lakierowanych; klejenie tych materiałów bez odpowiedniej obróbki wstępnej powierzchni klejenia nie może zapewnić długotrwałej odporności na starzenie.

Sklejenia materiałów o różnej rozszerzalności liniowej podlegają ocenie w szczególności w przypadku długotrwałego obciążenia w zmiennym zakresie temperatur użytkowych.

Należy przestrzegać informacji znajdujących się w określonych kartach danych technicznych wspomnianych, zalecanych produktów.

*Czas otwarty oraz określony wymagany czas docisku można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez własne próby, ponieważ parametry te są 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.*

**Ważne wskazówki**

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

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.**

# COSMO CA-500.110

\*\*\* COSMOPLAST 500

## Cyjanoakrylowy klej błyskawiczny

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

Usuwać z powierzchni i urządzeń do obróbki świeży, jeszcze nieutwardzony klej za pomocą COSMO CL-300.150. Utwardzony klej można usunąć wyłącznie w sposób mechaniczny.

### Przechowywanie

Oryginalne opakowanie należy szczelnie zamknąć, wysuszyć i przechowywać w miejscu zabezpieczonym przed bezpośrednim oddziaływaniem promieni słonecznych.

Optymalne warunki przechowywania: w temperaturze od +2°C do +8°C.

Możliwość przechowywania w nieotwartym oryginalnym opakowaniu: w temperaturze od +15°C do +25°C: 12 miesięcy.

Z biegiem czasu przechowywania wzrasta lepkość, a reaktywność zmniejsza się.

### Forma dostawy

Butelka PE, pojemność: 20 g

Butelka PE, pojemność: 50 g

Butelka PE, pojemność: 500 g

Inne wielkości opakowania na żądanie.

### Akcesoria

COSMO SP-810.110 – kapilara CA

COSMO SP-860.120 – środek przyspieszający CA w puszcze z aerozolem

COSMO SP-840.110 – podkład CA do poliolfenów

