

MŰSZAKI ADATLAP

ICEMA® R 145/12

TERMÉK FAJTÁJA:

Oldószermentes, nedvességre térhálósodó egykomponensű poliuretán ragasztó.

ALKALMAZÁSI TERÜLET:

Különböző fajta szerelési ragasztásokra. Az **ICEMA® R 145/12** nagyon jól tapad az előkezelt fémekre, mint a horganyzott acélra, kiváló minőségű acélra, alapozott acélra, alumíniumra, színesfémekre, csakúgy, mint hőálló műanyagokra, DKS, PS, GF-poliészterekre, kemény PVC-re, ABS-re, fa és cementkötésű alapanyagokra.

UTASÍTÁS:

A különböző anyagok és alkalmazások széles választéka és az adhéziós viszonyokban esetlegesen fellépő különbségek miatt a termelésben való alkalmazás előtt tapadási próba elvégzése szükséges.

MŰSZAKI ADATOK:

SŰRŰSÉG (20°C):

kb. 1,10 g/cm³

VISZKOZITÁS (20°C):

kb. 3700 mPas

NYITOTT IDŐ:

(20°C, 50% relatív nedv. tart.)

Víz felpermetezése nélkül:

kb. 15 perc

Víz felpermetezése után:

kb. 7 perc

SZÍN:

sárgás narancs (≈ RAL Nr. 2000)

VESZÉLY MEGJELÖLÉS:

lásd biztonságtechnikai adatlap

HÍGÍTÓ:

nincs szükség hígítóra

TISZTÍTÓSZER:

ISA-hígító 1 (eszköztisztításhoz)

SZÜKSÉGLET:

100 – 200 g/m², a felhasználás jellegétől függően

FELHASZNÁLÁSI HŐMÉRSÉKLET:

legalább +10°C

RAKTÁROZÁS:

6 hónap száraz környezetben -25°C és +30°C között bontatlan patronban és tartályban. Nedvességtől védeni. A nyitott tárolóedényt légmentesen zárni és lehető leghamarabb fel kell használni.

FELHASZNÁLÁSI UTASÍTÁSOK

Általános

Az ICEMA® R 145/12 nedvesség hatására térhálósodik és kemény, tartósan elasztikus filmréteget képez. Ehhez a folyamathoz már a levegőben vagy a ragasztandó részeken található nedvesség is elegendő lehet, de a nedvességet víz finom permetezésével is a ragasztandó felületre juttathatjuk. A teljesen kikeményedett ragasztás szilárdságát befolyásoló hőmérsékleti és nedvességi tényezőkről alkalmazás specifikus vizsgálatokat kell végezni.

A magasabb nedvességtartalom és hőmérséklet gyorsítják a térhálósodási folyamatot. Ezen tényezők befolyásolják a raktározhatóságot, a ragasztóanyag nyitott idejét és kikeményedési idejét. Ebben az adatlapban megadott értékek csak irányadók, amelyek változhatnak a körülményektől függően. Kérje szaktanácsunkat!

Néhány tanács:

A kikeményedési reakció során szén-dioxid keletkezik, ami által a ragasztó felhabosodik – a felvitt mennyiségtől, a ragasztó típusától, a hőmérséklettől és a nyomási viszonyoktól függően – egy bizonyos szintig és kitölti a ragasztási rést. Ez a tulajdonság sok alkalmazásnál kívánatos, és ennek a ragasztónak ez az előnye. Bizonyos esetekben azonban a felhabosodás zavaró lehet, ami a termék alkalmazását kizárja.

Nyitott pórusú anyagok egymással való összeragasztásánál a ragasztási résben létrejövő hab normál esetekben függetlenül a felhasználási viszkozitástól beszívárog az alapanyagba. Ez vonatkozik az EPS kemény habra (Styropor) is mindaddig, míg a felhasználási viszkozitás kevesebb, mint 8000 mPas (20°C). Magasabb viszkozitás esetén egyenletes beszívárgás már nem szavatolható. Ezek után fennáll a veszélyes, hogy a fedőrétegen látható egyenetlenségek keletkeznek. Sűrű anyagok ragasztásánál, pl. alumínium lemez extrudált polisztirol-hab bevonattal, általánosan fennáll a veszély a felhabzott ragasztóanyag által létrejövő egyenetlenség-képződésnek, mivel az nem tud szabadon növekedni. Lehetséges megoldás, hogy légréseket hozunk létre 1-2mm mély bevágással a kemény habba.

Ragasztó felvitele

Az **ICEMA® R 145/12**-öt egyoldalasán kell felhordani. Erre alkalmas eszközök: kézi henger, fogazott spakli, a „Lutzke spinning technika” (elektrosztatikus szórás), vagy az „airless air-Kombi” szórási technika. Szórással történő felhordás esetén elszívásra szükség van.

Nedvesség hozzáadása

Ahhoz, hogy a ragasztás gyorsan létrejöjjön és független legyen a természetes nedvességváltozásoktól, a legtöbb esetben szükséges a felületre finoman vizet permetezni. Normál esetben a vizet a ragasztórétegre kell permetezni.

Bár legtöbb esetben a vizet a felhordott ragasztórétegre, néhány esetben az ellentétes oldalra is szórható. Kb. 30 g/m² víz elegendő.

Darabok összeillesztése és préselése

A darabokat a ragasztó felvitele illetve a vízzel történő permetezés után azonnal össze lehet illeszteni és nyomni. Ezt mindenképpen a „nyitott nedves idő” alatt kell elvégezni. A ragasztás létrejöttéig a darabokat rögzítő prés alatt kell tartani, ami az összeragasztott felületek érintkezését biztosítja. A szükséges nyomás mennyiségét és az alkalmazott préselés típusát nagyban befolyásolja a ragasztandó részek típusa és mérete, mivel a ragasztónak önmagának nincs szüksége préselésre a térhálósodáshoz, csak a ragasztandó részek egybentartására.

Préselési idő

A préselési idő teljes mértékben a hőmérséklettől és a nedvességtől függ. Ha vizet szórunk a felületre, a következő értékek érvényesek:

- + 20°C-on kb. 30 perc
- + 40°C-on kb. 12 perc
- + 60°C-on kb. 5 perc

Ennyi idő alatt olyan szilárdság érhető el, amely a darabok további megmunkálhatóságát eredményezi. A végleges szilárdságot néhány nap múlva éri el.

A speciális alkalmazásokhoz tartozó pontos idők egyedileg kerülnek meghatározásra, mivel ezek változhatnak a körülmények függvényében. Kérje tanácsunkat!

Kiállítás dátuma: 2002. 02. 19.

A jelenlegi adatlap előtt kiadott verziók érvényüket veszítik

Figyelem!

Az ezen az adatlapon szereplő adatok laborunk és eddigi gyakorlati tapasztalataink gondos vizsgálatainak eredménye. Ezek kötelezettség nélküli utasítások, mint ahogy az alkalmazástechnikai tanácsaink is szóban, írásban, a felhasználás és a vizsgálatok kötelezettség nélkülsége és az alkalmazás sokrétűsége miatt nem áll módunkban egy harmadik fél részéről a felelősséget átvállalni.

Az elemzések értékei és más adatai, termékeink minősége és sajátosságai kötelezettség nélküli keretadatok, ezáltal szóban és írásban nem garantálhatóak, és különösen néhány tulajdonság nem ábrázolnak.

Ajánljuk, hogy megfelelő saját kísérlettel anyagainkat a saját speciális alkalmazásukban próbáljanak ki.

Minden egyéb kérdésben az Általános Üzleti Szabályok a mérvadóak.