

## MŰSZAKI TERMÉKINFORMÁCIÓ

### ICEMA R 145/31

#### A TERMÉK FAJTÁJA

Oldószermentes, nedvességre térhálósodó egy komponensű Poliuretán-ragasztó

#### ALKALMAZÁSI TERÜLET

Különböző fajta szerelési ragasztásokra. Az **ICEMA R 145/31** ugyanolyan jól tapad az előkezelte fémekre, mint a horganyzott acél, alapozott acél, eloxált alumínium, mint pedig a hőálló műanyagokra, DKS, PS, GF-Poliészterek, Kemény-PVC, ABS, fa-alapanyagokra és cementkötésű alapanyagokra.

#### UTASÍTÁS

A lehetséges alapanyagok sokrétűsége és a adhéziós viszonyokban esetlegesen fellépő különbségek miatt, a termelésben való alkalmazás előtt tapadási próba elvégzése szükséges.

#### TECHNIKAI ADATOK

SŰRŰSÉG (20°C):

ca. 1,10g/cm<sup>3</sup>

VISZKOZITÁS(20°C):

ca. 7200 mPas

NYITOTT IDŐ:

20°C/50% relatív lev. nedv. tart.:

ca. 45 perc

víz felpermetezése után:

ca. 15 perc

SZÍN:

sárga

VESZÉLY MEGJELÖLÉS:

ld. biztonságtechnikai adatlap

TISZTÍTÓSZER:

ISA-Hígító 1 (eszköztisztítás)

SZÜKSÉGLLET:

100-200 g/m<sup>2</sup>, a felhasználás jellegétől függően

FELHASZNÁLÁSI HŐMÉRSÉKLET:

legalább +10°C

HIGÍTÓ:

felhasználás hígító hozzáadása nélkül

RAKTÁROZÁS:

6 hónapig raktározható, száraz, -25°C + 30°C között zárt tárolóedényben. A bontott edényt légmentesen zárni, nedvességbehatásoktól védeni és a lehető leghamarabb fel kell használni.

## FELHASZNÁLÁSI UTASÍTÁSOK

### Általános

Az **ICEMA R 145/31** nedvesség hatására kemény, tartósan elasztikus filmréteget képez. Ehhez már a levegőben vagy a ragasztandó részeken található nedvesség is elegendő lehet, de a nedvességet víz finom permetezésével is a 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. Az ebben az adatlapban megadott értékek csak irányadók. Kérje szaktanácsunkat!

### Különleges utasítások

A kikeményedési reakció során szén-dioxid keletkezik, ami által a ragasztó, a felvitt mennyiségtől, a meglévő ragasztási réstől, hőmérséklettől és a nyomási viszonyoktól függően felhabosodik és a ragasztási rést kitölti. Ez a tulajdonság sok alkalmazásnál kívánatos. Néhány esetben azonban a felhabosodás zavaró lehet, ami a termék alkalmazását kizárja.

Nyitott pórusú maganyagok egymással való összeragasztásánál a ragasztási résben létrejövő hab normál esetben függetlenül a felhasználási viszkozitástól beszivárog az alapanyagba.

Ez érvényes az EPS- Hab (Styropor) is, mindaddig, amíg a felhasználási viszkozitás kevesebb, mint 8000 mPas (20°C). Magasabb viszkozitás esetén egyenletes beszivárgás már nem szavatolható. Ezek után fennáll annak a veszélye, hogy a fedőrétegen látható egyenetlenségek keletkeznek.

Vékonyabb anyagok ragasztásánál, pl. alumíniumlemez extrudált Polystyrol-Hab vagy PUR-Hab bevonattal, általánosan fennáll a veszély a felhabzott ragasztóanyag által létrejövő egyenetlenség-képződésnek, mivel az nem tud szabadon növekedni. A megoldás ebben az esetben, hogy légréseket hozunk létre.

### Ragasztófelvitel

Az ICEMA R 145/31-et egyoldalasán kell felhordani. Alkalmas erre: Pfohl-henger, simítóvas, a vagy az „airless-Air-Kombi” szórópisztoly. Szórással történő felhordás esetén elszívásról gondoskodni kell.

## Nedvességellátás

Ahhoz, hogy a ragasztás gyorsan létrejöjjön és független legyen a természetes nedvesség-változásoktól, a legtöbb esetben szükséges a felületre vizet permetezni. Normál esetben a vizet a felhordott ragasztórétegre kell permetezni 30g/m<sup>2</sup> mennyiségben.

## A darabok összeillesztése és préselése

A darabokat a ragasztó felvitele, ill. a vízzel történő permetezés után azonnal össze lehet illeszteni és nyomni. Ezt mindenképpen a „nyitott idő” alatt kell elvégezni. A ragasztás létrejöttéig a darabokat rögzítő prés alatt kell tartani, ami az összeragasztott felületek érintkezését biztosítja.

## Préselési idő

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

+20°C ca. 90 perc

+40°C ca. 60 perc

+60°C ca. 30 perc

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

Kiállítási dátum: 2006. / Felülvizsgálva: 2008.

Kiállító: SBU Assembly, Laborabt.

## 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.

H.B. Fuller Austria GesmbH

Kaplanstr. 30.

A-4600 Wels

Tel: +43 7242 409 0

Fax: +43 7242 409 349