

# TexoCryl 6010



## Akryl-Lim 2-komp. MMA

### Snabbhärdande höghållfast konstruktionslim för plast, metall och kompositer

Snabbhärdande tixotropt lim. Mycket hög hållfasthet och god vidhäftning på en mängd olika material såsom metall, rostfritt, aluminium, plaster, glasfiber och kompositer. Lämpat för fordon, husvagnar, husbilar, båtar, skyltindustri, inredningar m.m.

- |                                |   |
|--------------------------------|---|
| * Konstruktionslim             | * Snabbhärdande                         |
| * Metall och rostfritt         | * Tixotropt. Droppar inte               |
| * Aluminium                    | * Hård fog                              |
| * Olika plaster och kompositer | * Kemikalieresistent                    |
| * Glasfiber                    | * Hög hållfasthet på många material     |
| * Fordonsindustrin             | * Uppnår snabbt hög hållfasthet         |
| * Bilkarosseridetaljer         | * Kräver normalt inte primer            |
| * Båtindustrin                 | * Säker uthärdning genom 2-komp. system |
| * Skyltindustrin               | * Kan bearbetas efter härdning          |
| * Allmän limning               | * Blandas 1:1 volym                     |

#### **TEKNISKA DATA** (vid ca +20°C och vid luftfuktighet >50%):

BAS	2-komp. MMA Metametylakrylat. Kallhärdande.
FÄRG	Ljust grått (blandat). Komp. A = Vit. Komp. B = Grå.
HÄRDHET	Hårt.
VISKOSITET	Lågviskösa pasta. 400.000 – 500.000 cP.
BLANDAS	1:1
SPEC.VIKT	ca 0,94 g/cm <sup>3</sup> blandat.
BRUKSTID	ca 2 min. i blandningsröret (mixerrör). Därefter härdar limmet i röret som då måste bytas mot nytt.
ÖPPETID	ca 5 min.
INITIAL HÄRDTID	ca 10-15 min.
FUNKTIONSHÅLLFAST	ca 30 min.
UTHÄRDAT	ca 24 tim.
ARBETSTEMP.	+7°C till +30°C. Helst rumstemperatur. Ju lägre temp. desto längre härdtid.
TEMP.OMRÅDE	-55°C till +120°C.
SPALTFYLLNAD	max ca 4mm. Ju mindre spalt desto starkare fog.
FÖRBRUKNING	0.2-0.3 m <sup>2</sup> per 50ml och 1.5-2.5 m <sup>2</sup> per 400ml.
DRAGHÅLLFAST	Stål/Stål ca 15 N/mm <sup>2</sup> efter 30 min. och 25 N/mm <sup>2</sup> efter 24 tim. Stål/Alu ca 14 N/mm <sup>2</sup> efter 30 min. och 20 N/mm <sup>2</sup> efter 24 tim. Stål/Glasfiber ca 14 N/mm <sup>2</sup> efter 30 min. och 20 N/mm <sup>2</sup> efter 24 tim. Alu/Alu ca 15 N/mm <sup>2</sup> efter 30 min. och 25 N/mm <sup>2</sup> efter 24 tim. Alu/Glasfiber ca 10 N/mm <sup>2</sup> efter 30 min. och 12 N/mm <sup>2</sup> efter 24 tim.
RENGÖRING	Icke härdat lim borttages med aceton, TexoClean 400 eller annat lämpligt rengöringsmedel. Uthärdat lim kan bara avlägsnas mekaniskt.
FÖRPACKNING	50ml dubbelpatron och 400ml dubbelpatron.
LAGRING	ca 12 mån. i obruten förpackning. Skyddas mot fukt, värme och solljus. Mörkt, torrt och i väl tillsluten förpackning i en temp. mellan +5° till +25°C. För optimal lagring förvara i kylskåp i en temp. mellan ca +7° till +10°C. OBS! Bäst-före-datum som anges på etiketten är inte detsamma som sista förbrukningsdag. Kontakta LIMUS TEXO för mer information.
MILJÖ och HÄLSA	Se vårt säkerhetsdatablad (SDB) för information.
TRANSPORT ADR	UN 1133 Klass 3. Farligt gods. Vid ADR även LQ. (LQ = Limited quantities. Fria mängder farligt gods).

#### SÄRSKILD INFORMATION

Beakta vid limning av olika materialtyper att dessa utvidgar sig och rör sig olika vid temperatursvängningar. Öppettid, härdtid, eventuellt behov av nödvändig press, hållfasthet etc. etc. kan endast fastställas genom egna tester eftersom dessa beror på material, temperatur, applicerad mängd, luftfuktighet, materialfuktighet, presskraft och andra kriterier. Vid +30°C halveras normalt ovanstående tider och vid +10°C blir tiderna dubbelt så långa.

*All information i detta produktblad bygger på praktiska och vetenskapliga försök och erfarenheter. Denna information är enbart avsedd som vägledning. Det är köparens eget ansvar, att före användning, testa produktens lämplighet för avsedd användning. Huruvida produkten kan användas för ett bestämt ändamål, avgöres helt av köparen. Ingen garanti och inget ansvar tas för produktens lämplighet i varje användning eller applikation. Användningsförslag får ej tas som intäkt för patentinträng. Detta produktblad är enbart avsett vid användning av produkten. All annan användning är inte tillåten. Detta produktblad skyddas av lagen om upphovsrätt. Det får ej kopieras, skrivas av eller överlåtas till utomstående. Om du av misstag kommit över detta produktblad skall det omgående förstöras eller överlåtas till ägaren.*



## LIMUS TEXO AB

Industrigatan 32A, S-571 38 Nässjö

Tel: 070-392 39 50

E-post: info@limustexo.se

[www.limustexo.se](http://www.limustexo.se)

# TexoCryl 6010

Version 26  
03/23

## PREPARERING

Acklimatisera produkten före limning. Detaljerna/ytorna som ska limmas måste vara rengjorda, torra, fria från damm och fett samt korrekt preparerade. Rengör med ett preparat lämpat för det material du ämnar limma. Rådfråga gärna leverantören av materialet för att kunna utföra korrekt rengöring anpassat för materialet. Rengöringsmedlet får inte lämna rester som kan försämra vidhäftningen. Resultatet kan ofta förbättras genom slipning/blästring av ytorna. Polyolefiner (bland annat PE, PP, PTFE) kan oftast inte limmas utan särskild behandling t.ex. plasma- eller koronabehandling.

## LIMNING

Se till att öppningarna på patronen inte är igentäppta av torkat lim. Placera ett blandningsrör på patronen. Placera sedan patronen i avsedd doseringspistol. Tryck fram lim. Limmet blandas automatiskt i blandningsröret. Se till att det kommer lika mängder lim från bägge rören och att det löper lätt. Se till att limmet blandats ordentligt. Använd helst inte de första grammen lim som kommer ut av säkerhetsskäl. Lagg sedan lim på ena sidan av detaljerna som ska limmas och sammanfoga detaljerna inom öppettiden. Vid behov använd press för att fixera detaljerna till dess att en funktionshållfasthet uppnåtts. OBS! Blandningsröret behöver ej bytas så länge man använder detsamma och kvarvarande lim däri inom öppettiden. Om man inte vill använda blandningsrör så kan man spruta ut lim på ett plant underlag, blanda och applicera för hand. Nackdelen då är att luft riskerar att blandas in i limmet vilket kan försämra limfogen samt att blandningen kanske inte blir lika effektiv.

## LIMNING AV METALL

Mässing, koppar och aluminium skall vara kemiskt behandlade eller lackerade för att limfogen skall förbli åldringsbeständig. Anodiserade ytor kräver normalt sett inga särskilda åtgärder utom sedvanlig förbehandling, avfettning etc. Vid limning av aluminium rekommenderar vi generellt att man samlar in tillräcklig information från leverantören för att kunna utföra korrekt preparering. Utför alltid egna hållfasthetstester. Ofta används oljor eller vaxer vid tillverkning/arbete med metaller. Ofta kan dessa vara svåra att ta bort utan att använda lösningsmedelsbaserade rengöringsmedel. Vid limning av rostfritt stål uppnås ett klart bättre resultat om man slipar eller blästrar ytan efter att rengöring gjorts med lösningsmedel. Om obehandlad metall skall limmas, speciellt om de limmas ihop med porösa material t.ex. trä, byggnadsmaterial etc. så kan luftfuktigheten transporteras genom det porösa materialet och orsaka korrosionsskador på metallen. Innan obehandlad metall skall limmas så bör den obehandlade metallen beläggas med en lackad yta eller först pulverlackeras för att skydda metallen mot korrosion. Galvaniserad plåt måste också i allmänhet skyddas från luftfuktighet som annars kan skapa s.k. "vitrost". Detaljer som är pulverlackerade med färg som innehåller PTFE kan inte limmas tillförlitligt utan att först behandlas genom t.ex. plasmaprocedur.

## LIMNING AV GLAS/STEN

För att limma glas och sten krävs normalt sett inga särskilda åtgärder bortsett från att man avfettar och rengör glaset från vaxer, oljor och annan smuts eller förorening.

## LIMNING AV PLAST

Detaljerna/ytorna som ska limmas måste vara rengjorda, torra, fria från damm och fett samt korrekt preparerade. Rengör ytorna med ett lösningsmedelsbaserat rengöringsmedel som inte kvarlämnar några rester. Beroende på vilken plast som skall limmas så kan det ibland vara en god ide att prova om resultatet kan förbättras genom slipning av ytorna eller om resultatet kan förbättras efter applicering av en primer. Polyolefiner (bland annat PE, PP, PTFE) kan inte limmas utan särskild behandling t.ex. plasma- eller koronabehandling. Dessa typer av plaster känns feta, men det är ett felaktigt påstående. De är extremt torra men deras ytspänning är så låg att det känns som att de har en fetaktig yta. Den låga ytspänningen gör att de flesta limmer inte får fäste och därmed inte skapar någon vidhäftning. För att ett lim skall fungera optimalt så skall limmet man använder ha en lägre ytspänning än det material som man skall limma. Annars rinner limmet av som vatten gör på en nyvaxad bil. TexoCryl Akryllim samt TexoPlast Cyanoakrylater är de lim som har lägst ytspänningar och som därmed oftast är bäst lämpade för att limma just plaster. Vid limning av hård PS-plast rekommenderar vi vanligtvis att använda en primer. Att värma ytan före limning upp till ca +30° till +35°C förbättrar vidhäftningen.

## VIKTIG INFORMATION

Endast utbildad personal bör använda produkten!

### OBS!

Våra användarinstruktioner, tekniska data, produktinformation och alla annan information som avser denna produkt är endast allmän information och allmänna direktiv. På grund av den stora variationen av tillämpningar av den enskilda produkten så är det upp till varje användare att själv testa produkten och att själv göra egna tester för att utröna om produkten är lämpad för det ändamål som användaren avser använda produkten till. Våra kostnadsfria råd för användandet av produkten som tillhandahålls i skrift eller tal är inte bindande.

*All information i detta produktblad bygger på praktiska och vetenskapliga försök och erfarenheter. Denna information är enbart avsedd som vägledning. Det är köparens eget ansvar, att före användning, testa produktens lämplighet för avsedd användning. Huruvida produkten kan användas för ett bestämt ändamål, avgöres helt av köparen. Ingen garanti och inget ansvar tas för produktens lämplighet i varje användning eller applikation. Användningsförslag får ej tas som intäkt för patentinträng. Detta produktblad är enbart avsett vid användning av produkten. All annan användning är inte tillåten. Detta produktblad skyddas av lagen om upphovsrätt. Det får ej kopieras, skrivas av eller överlåtas till utomstående. Om du av misstag kommit över detta produktblad skall det omgående förstöras eller överlåtas till ägaren.*

**LIMUS TEXO AB**

Industrigatan 32A, S-571 38 Nässjö

Tel: 070-392 39 50

E-post: info@limustexo.se

[www.limustexo.se](http://www.limustexo.se)