

CosmoPur 1853 / PU-200.334Version 26
03/23**PUR-Lim 2-komp.****Starkt allroundlim lämpat för fordons-, fartygs- och båtindustri**

Tixotrop lim med utmärkt värme- och väderbeständighet. Allroundlim med hög hållfasthet och god vidhäftning på en mängd olika material och med bra öppetid vilket underlättar vid fixering och justering av material.

- | | |
|--|---|
| * Konstruktionslimning | * Tixotrop. Droppar inte |
| * Limning av olika materialkombinationer | * Medelhård segelastisk fog |
| * Fordonsrenovering/tillverkning | * Ger något elastiska fogar |
| * Båtindustri | * Hög hållfasthet på många material |
| * Glasfiberkonstruktioner | * Säker uthärdning genom 2-komp. system |
| * Inredningar | * Fritt från lösningsmedel och luktfri |
| * Möbler | * Kan övermålas med många färgsystem |
| * Limning av hörnvinklar på ALU-fönster | * Kan pulverlackeras 30 min. i +230°C |
| * Allmän limning | * Väderresistent vid limning utomhus |
| * Olika industriområden | * Blandas 1:1 volym |

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

BAS	2-komp. Polyuretan.	
FÄRG	Grafitgrått (blandat).	
HÅRDHET	65 shore D.	
VISKOSITET	Lågviskös pasta.	
SPEC.VIKT	ca 1,48 g/cm ³	
BRUKSTID	ca 25 min. i blandningsröret (mixerrör). Därefter härdar limmet i röret som då måste bytas mot nytt.	
ÖPPETID	ca 50 min.	FUNKTIONSHÅLLFAST ca 5 tim.
HÄRDTID	ca 24 tim.	SLUTHÅLLFAST 7 dygn.
DRAGHÅLLFAST	ca 19,0 N/mm ² enl. DIN EN 1465 Alu/Alu 0,2mm spalt. (ca 6,5 N/mm ² vid +80°C).	
ARBETSTEMP.	+7°C till +30°C. Helst rumstemperatur. Ju lägre temp. desto längre härdtid.	
TEMP.OMRÅDE	-30°C till +100°C. Tillfälligt 30 min. +230°C (pulverlackering).	
RENGÖRING	Icke härdat lim borttages med Cosmo CL-300.150. Uthärdat lim kan bara tagas bort mekaniskt.	
FÖRPACKNING	550g (2x190ml) Dubbelpatroner. 10x550g/fp.	
LAGRING	ca 12 mån. i obruten förpackning. Skyddas mot fukt och solljus. Mörkt, torrt och i väl tillsluten förpackning i en temp. mellan +15° till +25°C. OBS! Bäst-före-datum som anges på etiketten är inte detsamma som sista förbrukningsdag. Kontakta LIMUS för mer information.	
MILJÖ och HÄLSA	Se vårt säkerhetsdatablad (SDB) för information.	
TRANSPORT	Ej farligt gods. Förpackas noga och skyddas extra noga mot fuktig miljö under transport. Under transport, t.ex. från leverantör till kund, klarar produkten under normala förhållanden att tillfälligt utsättas för temp. mellan -30° till +35°C.	

SÄRSKILD INFORMATION

Om limfogen konstant kommer att utsättas för fukt eller väta så skall fogen skyddas med lämplig beläggning. Beakta vid limning av olika materialtyper att dessa utvidgar sig och rör sig olika vid temperatursvängningar. Härdat lim kan förändras i färgen pga UV-strålning, dock förändras inte egenskaperna. Öppetid, 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.

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 din leverantör av material för att kunna utföra korrekt rengöring anpassat för materialet. Rengöringsmedlet får inte lämna rester som kan försämra vidhäftningen. Resultatet kan ofta förbättras genom slipning av ytorna. Prova också om resultatet kan förbättras efter applicering av en primer. Att värma ytan före limning upp till ca +30° till +35°C kan förbättra vidhäftningen.

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

CosmoPur 1853 / PU-200.334

Version 26
03/26

LIMNING

Öppna patronen och se till att inget härdat lim finns i öppningarna. Placera ett blandningsrör på patronen. Placera patronen i avsedd limpistol. Limmet blandas automatiskt i blandningsröret när lim matas fram. Använd för säkerhets skull inte de första ca 20g lim som matas fram. Lägg sedan lim på ena detaljen eller ytan och sammanfoga detaljerna inom öppettiden. Fixera detaljerna och använd press vid behov till dess att en funktionshållfasthet har uppnåtts. Avlägsna överskottslim innan det härdat. Blandningsröret behöver inte bytas så länge man använder detsamma och kvarvarande lim däri inom brukstiden på 25 min. Om mer än 25 min. förflyter innan röret återanvändes så kommer limmet att härda i blandningsröret och då måste det bytas ut mot ett nytt rör. Låt blandningsröret sitta kvar på patronen efter avslutat arbete. När du sedan skall använda patronen igen, så ta bort röret, kolla så inget härdat lim täpper till öppningarna på tuben och sätt sedan på ett nytt blandningsrör innan limning påbörjas. Som vanligt, använd inte de första 20g lim som matas fram. OBS! Härdtid och övriga tider blir kortare vid högre temp. än +20°C. Normalt halveras tiderna vid +30°C och dubblas vid +10°C. Vid låga temperaturer < +7°C rekommenderas att först förvärma limmet upp till max +35°C. Om man av någon anledning inte vill använda blandningsrör så kan man spruta ut lim på ett plant underlag, blanda och applicera limmet för hand. Nackdelen vid detta förfarande är att luft riskerar att blandas in i limmet vilket kan försämra limfogen avsevärt samt att man kanske inte hinner lägga limmet på avsedd plats innan härdning påbörjas samt att blandningen kanske inte blir korrekt utförd. Luftblåsar i en limfog göra att läckage kan uppstå samt att hållfastheten försämrans.

Om man använder tryckluftspistolerna SP-750.112 eller SP-750.122 med ett arbetstryck på 8,0 bar så uppnås en arbetskraft på 3,3 kN. Undvik överbelastning och krafter över >3,6 kN. Om tryckluftspistolerna SP-750.111 eller SP-750.121 användes med ett arbetstryck på 8,6 bar så uppnås en arbetskraft på 2,8 kN vilket är säkrare. Om man använder för högt tryck eller tryckluftspistoler av fel modell så kan patronerna skadas eller börja läcka vilket resulterar i felaktig blandning av komponenterna.

LIMNING AV METALL

Mässing, koppar och aluminium skall vara kemiskt behandlade eller helst lackerade för att limfogen skall förbli åldringsbeständig. 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. Anodiserade ytor kräver normalt sett inga särskilda åtgärder utom sedanlig förbehandling, avfettning etc. etc. Ofta används oljor eller vaxer vid 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 blåstrar ytan efter att rengöring gjorts med lösningsmedel. 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 PLAST

Rengör och avfetta ytorna som ska limmas. Använd lämpligt rengöringsmedel som ej kvarlämnar rester och som ej skadar platen. Slipning/blåstring av ytan förbättrar ofta resultatet. 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 PVC rekommenderas särskilt PVC-Lim. I de fallen rekommenderas rengöring med CosmoFen 60. Vid limning av hård PS-plast rekommenderar vi vanligtvis att använda en primer.

VIKTIG INFORMATION

Endast utbildad personal bör använda produkten!

TILLBEHÖR:

Blandningsrör (Mixer-rör)	COSMO SP-800.221 eller COSMO SP-800.230
Tryckluftspistol	COSMO SP-750.112 eller SP-750.122
Manuell handpistol	COSMO SP-760.141 eller SP-760.151

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.sewww.limustexo.se