

TexoPlast UP712



CYANOAKRYLAT 1-komp.

Snabblim. Superlim. Lösningsmedelsfritt.

Cyanoakrylat-Lim är snabbhärdande lim som gör det möjligt att utföra höghållfasta limningar inom sekunder. Nästan alla typer av material såsom metaller, många plaster, elastomerer, kompositer, gummi, trä, läder, keramik, sten, frigolit m.m kan limmas.

TEXOPLAST UP712.

Endast några få droppar av detta lim räcker för de flesta applikationer för att uppnå höghållfasta limfogar. Ett relativt tunnflytande lim som kan användas på många material men speciellt lämpat för limning av svårlimmade plaster och elastomerer samt metall.

- | | | |
|------------------------|---|-------------------------|
| * Snabbhärdande | * Olika industriområden | * Dentalteknik |
| * Lättflytande | * Produktion | * Ortoped |
| * Svagt spaltfyllande | * Underhåll | * Skor, läder och gummi |
| * Höghållfast | * Hobbylimning | * Smycken |
| * Hård limfog | * Lämpat för plaster, elastomerer, EPDM | * Elektronik |
| * Väderresistent | * Metall-limning | * Hushållsmaskiner |
| * Köld och värmetåligt | * Gummilister, O-ringar | * Fordonsreparationer |
| * UV-stabilt | * Optik | * Leksaker |
| * Lösningsmedelsfritt | | * Byggmodeller |

- * Ett Ultimate Performance-lim utvecklat för att uppnå snabbare härdtid och högsta hållfasthet.
- * Är ett något lättflytande lim som ändå inte "skvätter".
- * Är också ett omtyckt allround-lim som härdar snabbt.
- * Är i första hand lämpat för limning av gummi och elastomerer mot vartannat eller mot andra typer av material.
- * Idealiskt för limning av tätningslister av gummi mot metall, lackerat eller mot trä.
- * Limmar plast, gummi, metall, aluminium, trä, balsa, porösa material, läder, textil, keramik, porslin m.m.
- * Medger något lite spaltfyllnad och accepterar något lätt ojämna ytor.
- * Uppnår efter uthärdning en höghållfast, värme-, fuktighets-, väderleks- och åldringsbeständig fog.
- * Erhåller efter härdning en mycket god beständighet mot olika klimatpåverkningar samt olika kemiska påverkningar.
- * Kan mycket väl användas ihop med aktivator 778 och 778S.

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

| | |
|------------------|--|
| BAS | Modifierat cyanoakrylat. Etyl. |
| FÄRG | Färglöst. Klart. |
| KONSISTENS | Hårt. Efter uthärdning. |
| VISKOSITET | ca 120 cP. Dynamiskt mellan ca 120-180 cP. |
| SPECIFIK VIKT | ca 1,05g/cm ³ . |
| TEMPERATUROMR. | -50°C - +80°C. |
| MJUKNINGSPUNKT | >80°C. |
| SPALTFYLLNAD | max 0,15 mm. Ju lägre spalt desto starkare fog. Vid spalter större än 0,1mm bör aktivator användas. |
| ARBETSTEMPERATUR | +5° till +30°C. Rumstemperatur är att föredra. Ju lägre temperatur desto längre härdtid. |
| INITIAL HÄRDTID | 2-20 sek. beroende på vilket material som limmas. Läder ca 3 sek. EPDM ca 4 sek. PVC ca 12 sek. Aluminium 18 sek. |
| UTHÄRDAT | Vi rekommenderar alla att utföra egna tester då värdena påverkas av miljö, preparering och hantering. 16 timmar. Efter ca 10 min. har ca 90% av full styrka uppnåtts under normala förhållanden. |
| HÅLLFASTHETSTEST | Draghållfasthet: 2-6 N/mm ² på EPDM. 5-15 N/mm ² på neopren och nitril. Skjuvhållfasthet: 15-25 N/mm ² på stål. 5-10 N/mm ² på aluminium, polykarbonat och ABS. Produkten uppnår maximal styrka i temperaturer mellan ca -20°C till +40°C. Vid +50°C uppnås ca 95% av maximal styrka och vid -35°C ca 90% av maximal styrka. Vi rekommenderar alla att utföra egna tester då värdena påverkas av miljö, preparering och hantering. |

OBS! Vid limning av materialkombinationer där materialen utvidgar sig och rör sig olika, speciellt vid stora temperatursvängningar, så bör man under en längre tid övervaka deras långsiktiga beteende för att utröna hur limfogens betingelser ser ut över tid.

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. Användningsföreslag 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 överlämnas till utomstående. Om du av misstag kommit över detta produktblad skall det omgående förstöras eller överlämnas till ägaren.



LIMUS TEXO AB

Industrigatan 32A, 571 38 Nässjö

Tel: 070-392 92 50

E-post: info@limustexo.se

www.limustexo.se

TexoPlast UP712

Version 26
03/23

| | |
|-------------------|---|
| ANVÄNDNING | För optimal uthärdning krävs mer än 50% luftfuktighet, syrefri miljö och rumstemperatur. Om något av dessa kriterier inte kan uppnås så bör man ta hjälp av en aktivator TexoPlast 778, eller 778S för att förstärka härdningen. Ytor som skall limmas ska vara rengjorda och avfettade. Använd ett lösningsmedel som inte lämnar rester och som är anpassat för materialet som limmas. Att rugga ytor med sandpapper före limning förbättrar resultatet. Ibland kan det vara nödvändigt att använda en primer före limning. Ett enkelt sätt att förbättra vidhäftningen är att slipa in lite lim i materialet före limning. Lägg lim på ena sidan och sammanfoga detaljerna genast. Använd press mellan 5-60 sekunder beroende på material, temperatur, fuktighet m.m. Polymerisation inträffar oftast genast. För absolut bäst resultat, använd sparsamt med lim. Limmet kan användas ihop med aktivator TexoPlast 778 eller 778S, vilket är ett måste vid limning av trä och andra porösa material som innehåller syre eller som kan suga till sig limmet. |
| ÖVRIGT | De kemiska egenskaperna hos de ytor som ska limmas, t.ex. pH-värde, variationer i råvaruegenskaper, ytans beläggningar, samt korrosion och kontaminering har en signifikant effekt på hållfastheten. Luftfuktigheten, materialets fuktighet, temperaturen, kondens, mängden lim, materialets tjocklek och yta samt presskraft påverkar väsentligt processen. Vid limning av silikongummi och polyolefiner bör de först primas med primer SP-840.110. Vid limning av PE-, PTFE- och PP-plast är det lämpligt att först etsa ytan. Gör alltid först egna prover. Utför alltid egna hållfasthetstester. |
| ALLMÄNT | Eftersom limmet härdar med hjälp av fuktighet, så kan för låg luftfuktighet i lokalen och vid limstationen leda till att man känner irritationer på huden samt i ögon och svalg, eftersom limmet i de fallen "stjäl" fukt från kroppen. Hög luftfuktighet vid limstationen genom t.ex. en luftfuktare eller en hink med vatten minskar väsentligt risken för dessa irritationer och ofta elimineras dessa irritationer helt. Största risken med snabblim är att det snabbt kan klistra samman ögon och hud. Endast utbildad personal bör använda produkten. |
| LIMNING AV METALL | Aluminium, mässing och koppar bör vara kemiskt behandlade eller lackerade för att limmas och för att bli åldringsbeständiga. Anodiserade ytor kräver normalt sett inga särskilda åtgärder utom sedvanlig preparering. Vid limning av rostfritt stål uppnås ett klart bättre resultat om man slipar eller blästrar ytan efter att rengöring gjorts med lösningsmedel. Ofta används oljor eller vaxer vid tillverkning/arbete med metaller. Ofta kan dessa vara svåra att ta bort utan att använda starka lösningsmedelsbaserade rengöringsmedel. |
| LÖSLIGT I | Aceton, acetonnitril, DMF. Toluén mjukgör limmet. Uthärdat lim kan endast avlägsnas mekaniskt. Icke härdat lim kan avlägsnas från ytor och verktyg med aceton, TexoClean 400 eller CL-300.150. |
| FÖRPACKNING | 25g ovala flaskor. 50g runda flaskor. 500g runda eller 4-kantiga flaskor. 2,5kg och 25kg dunk. |
| LAGRING | 8-10 mån. Kan lagerhållas mellan +10-+20°C. Den optimala lagringstemperaturen är +2 till +10°C. Maximal temperatur för lagring är +25°C. Skall lagras mörkt, torrt samt bör ej utsättas för fuktig miljö. Skall lagras i väl ventilerade lokaler och på öppna ytor. Lagra ej i små trånga utrymmen/lådor. Förvara ej tillsammans med andra kemikalier. Observera att viskositeten förhöjs under lagerhållning då inga kärl är helt diffusionstäta. Fukt, kondens och värme påverkar produkten negativt under lagerhållning. 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. Endast utbildad personal bör använda produkten. |
| TRANSPORT | Ej farligt gods. |

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: 076-107 71 17

E-post: info@limustexo.se

www.limustexo.se