

TENABOND® 341M



PRODUKTA APRAKSTS

Tūlītējai lietošanai gatava vienkomponenta, MS Polymer® līme transportlīdzekļu ražošanai. Šis produkts ir paredzēts vienīgi profesionālai lietošanai. Produkts ir viegli iestrādājams, izmantojot speciālās iestrādes pistoles un industriālās līmju uzklāšanas ierīces. Cietēšana notiek, līmei reaģējot ar gaisa mitrumu. Pēc cietēšanas līmei piemīt augsta stiprība un deformējamība, kā arī izcila adhēzija (pielipšanas spēja) pret automobiļu ražošanā biežāk lietotajiem materiāliem. Īpaši paredzēts elastīgu un hermētisku līmsavienojumu iegūšanai.

GALVENĀS PIELIETOJUMA JOMAS

- Līmsavienojumi auto kravas nodalījumu, piekabju un treileru montāžai
- Līmsavienojumi automobiļu ārējo un iekšējo detaļu piestiprināšanai un hermetizēšanai
- Citu līmsavienojumu iegūšana dinamiski slogotās konstrukcijās

PRIEKŠROCĪBAS

- Neizteik no vertikālām šuvēm (ievērojot lietošanas instrukciju)
- Izcila adhēzija pret biežāk lietoto industriālo materiālu virsmām (metāls, plastmasa, polimēru pārklājumi, stikls, koksnis izstrādājumi u.c.), neizmantojot gruntis
- Saglabā elastību un izturību pēc cikliskām slodzēm, ko izraisa temperatūras un mitruma svārstības
- Ļoti laba izturība pret UV starojumu
- Saglabā elastību plašā temperatūras intervālā
- Videi draudzīgs un drošs lietošanā – nesatur izociānātus, silikonus un šķīdinātājus
- Neizraisa koroziju
- Bez smaržas
- Niecīgs sarukums

TEHNISKIE DATI

Dati par produktu	
Ārējais izskats	Balta vai melna tiksotropā masa Citas krāsas no RAL krāsu toņu kataloga - pēc pieprasījuma
Saistviela	Vienkomponenta MS Polymer® Cietēšana gaisa mitruma ietekmē
Iepakojums	600 ml ar plēvi laminētā metāla folija pakotnē vai 290 ml cietajā pakotnē (kartuša). Piegādā kartona kastēs. Vienā kastē – 15 x 600 ml vai 24 x 290 ml pakotnes. Īpašs iepakojums mucās pēc pieprasījuma.
Garantijas glabāšanas laiks	290 ml un 600 ml pakotnēm: 18 mēneši mucām: 6 mēneši no izgatavošanas datuma, neatvērtā, oriģinālā iepakojumā, sausā vietā, temperatūrā ne augstākā par +30 °C

Līmes raksturojums

Ja vien nav norādīts citādi, raksturlielumi ir noteikti standarta apstākļos, t.i., (+23±2) °C temperatūrā un (50±5) % relatīvajā mitrumā

Virsmas plēvītes veidošanās laiks (TTM 013)	10 līdz 30 minūtes			
Cietēšanas ātrums (TTM 010)	≥ 3 mm / 24 stundās			
Sarukums (ISO 10563)	≤ 3 %			
Blīvums (pirms cietēšanas) (ISO 1183-1)	≈ 1,5 kg/litrs			
Kohezīvās īpašības stiepe (ISO 37)	pēc 1 dienas	pēc 7 dienām		
	• robežstiprība	≥ 3,0 MPa	≥ 3,5 MPa	
	• relatīvais pagarinājums	≥ 200 %	≥ 230 %	
• modulis pie 100 % pagarinājuma	≥ 1,5 MPa	≥ 1,7 MPa		
Adhezīvā stiprība bīdē (EN 1465)	≥ 2,5 MPa			
Cietība pēc Šora A (ISO 868)	pēc 1 dienas	≥ 45		
	pēc 28 dienām	≥ 50		
	Siltumvadītspējas koeficients (TTM 058)	≈ 0,3 W/(m × K) (baltai masai)		
Elektrovadītspējas īpašības (IEC 60250) (baltai masai)	pie 50 Hz	pie 1 kHz	pie 1 MHz	
	• relatīvā dielektriskā caurlaidība	5,3	5,0	4,8
	• dielektriskie zudumi	0,100	0,015	0,016
Iestrādes temperatūra	+15 °C līdz +35 °C			
Ekspluatācijas temperatūra	-50 °C līdz +90 °C			
Uzglabāšanas temperatūra	-20 °C līdz +30 °C			

TTM - Ražotāja testēšanas metode

TENABOND® 341M



LĪMSAVIENOJUMS

Pirms līmes lietošanas visos gadījumos veiciet testus, lai pārliecinātos, ka visi tiešā vai netiešā kontaktā esošie materiāli ir savietojami, t.i., ka, savstarpēji mijiedarbojoties, tie nemaina vai nelabvēlīgi neietekmē viens otra īpašības. Pirms līmes iestrādes konstrukcijā, visos gadījumos veiciet izmēģinājuma testus, lai pārbaudītu līmes adhēziju pret konkrētajā konstrukcijā izmantotajiem substrātiem. Ja līmes adhēzija pret kādu no izvēlētajiem substrātiem ir nepietiekama, konsultējieties ar ražotāja pārstāvi.

VIRSMAS SAGATAVOŠANA

Salīmējamām virsmām jābūt mehāniski izturīgām, tīrām un sausām. Virsmas jāattīra no visiem netīrumiem un mehāniski neizturīgajiem slāņiem, kas var samazināt adhēziju, t.i., no putekļiem, smērvielām, līmlentu atlikumiem un tml. Notīriet putekļainas, eļļainas vai taukainas virsmas, kā arī virsmas, kas ir apstrādātas ar aizsardzības līdzekļiem, līmlentēm vai citiem speciālajiem līdzekļiem, izmantojot šķīdinātāju, kurš ir piemērots konkrētajai virsmai un kuru atļauts lietot saskaņā ar darba drošības noteikumiem.

Neizmantojiet tādus šķīdinātājus, kas var vājināt kontaktvirsmu, veidot negaistošus atlikumus vai veicināt ūdens uzkrāšanos uz substrāta virsmas. Nenožīmīgi piesārņotu virsmu (piemēram, putekļu, smērvielu nospiedumu) tīrīšanai, izmantojiet izopropanolu.

Vidēji piesārņotu virsmu (piemēram, zemas viskozitātes eļļas traipu) tīrīšanai, izmantojiet acetonu vai izopropanola maisījumu ar acetonu (samaisīšanas attiecība 1:1).

Stipri piesārņotu virsmu (piemēram, augstas viskozitātes eļļas traipu) tīrīšanai, izmantojiet divpakāpju tīrīšanu. Vispirms, lielāko piesārņojuma daudzumu notīriet ar ogļūdeņraža šķīdinātāju, piemēram, vaitspirtu. Nenotīrīto piesārņojumu un iepriekš izmantotā šķīdinātāja atlikumus notīriet ar izopropanolu vai izopropanola maisījumu ar acetonu.

Šķīdinātājus uz ogļūdeņraža bāzes izmantojiet arī gadījumos, kad acetonu (uzliesmošanas temperatūra -20 °C) vai izopropanolu (uzliesmošanas temperatūra +13 °C) nedrīkst izmantot drošības apsvērumu dēļ. Šādos gadījumos izvēlieties šķīdinātājus uz ogļūdeņraža bāzes ar viszemāko viršanas temperatūru, bet ņemot vērā uzliesmošanas temperatūras prasības.

Pēc virsmas attīrīšanas nogaidiet, kamēr tā ir pilnībā sausa (parasti 5 līdz 15 minūtes). Pārliecinieties, ka uz virsmas nav piesārņojuma vai šķīdinātāju atlikumi. Lai pārbaudītu šuves sagatavošanas kvalitāti, izveidojiet testa šuvi. Ja ir ievēroti visi virsmas sagatavošanas noteikumi, bet adhēzija nav pietiekama, tad nepieciešama speciāla virsmas sagatavošana. Tādā gadījumā konsultējieties ar ražotāja pārstāvi.

LĪMES IESTRĀDE

Pirms līmes iestrādes izlasiet drošības datu lapu un pārliecinieties, ka tiek ievērotas visas drošības prasības.

Nodrošiniet, lai apkārtējās vides temperatūra līmes iestrādes vietā ir prasītajā iestrādes temperatūras intervālā. Nodrošiniet, lai salīmējamās virsmas atbilst materiālu savietojamības prasībām un ir sagatavotas atbilstoši augstāk dotajiem norādījumiem. Pirms līmes izmantošanas vismaz diennakti uzglabājiet to iekštelpās, norādītajā iestrādes temperatūras intervālā.

Iestrādājiet līmi līmsavienojumā, izmantojot speciālu iestrādes pistoli (rokas vai pneimatisko).

Iestrādājiet līmi vienmērīgi, bez gaisa ieslēgumiem un pārtraukumiem. Pēc iepakojuma atvēršanas, izstrādājiet līmi pēc iespējas īsākā laikā.

Pazeminoties temperatūrai, paaugstinās līmes viskozitāte.

Lai iegūtu kvalitatīvu līmsavienojumu, nodrošiniet stabilu temperatūru ražošanas telpās. Optimālā substrātu un līmes temperatūra ir no +15 °C līdz +25 °C.

Notīriet instrumentus ar šķīdinātāju, kuru atļauts izmantot saskaņā ar darba drošības noteikumiem (ja iespējams, acetonu vai acetona maisījumu ar izopropanolu).

LĪMES CIETĒŠANA

Cietēšana notiek, līmei reaģējot ar gaisa mitrumu. Cietēšana sākas uz līmes robežvirsmas, kas atrodas saskarē ar vidi, kas satur mitrumu (piemēram, gaisu, koksi, betonu un tml.), un turpinās aizvien dziļākos līmes slāņos. Cietēšanas ātrums ir atkarīgs no gaisa temperatūras un gaisa mitruma. Cietēšanas ātrumu var palielināt, paaugstinot cietināšanas zonā gaisa temperatūru un gaisa mitrumu. Tomēr, gaisa temperatūru nedrīkst paaugstināt virs +50 °C, jo tas var samazināt adhezīvo stiprību.

Sacietējušas līmes atlikumus notīriet mehāniski.

JURIDISKĀS PIEZĪMES

Šajā produktu aprakstā sniegtā informācija, attiecībā uz TENACHEM produktu iestrādi un lietošanu, ir balstīta uz TENACHEM pašreizējām zināšanām un pieredzi. Informācija ir spēkā vienīgi tādā gadījumā, ja produkts tiek uzglabāts, lietots un iestrādāts saskaņā ar ražotāja ieteikumiem. Izmantojot produktus, apkārtējās vides nosacījumi un hermetizējamās virsmas īpašības var ievērojami atšķirties. Tāpēc produkta lietotājam ir jāpārbauda, vai produkts atbilst plānotajam pielietojumam un mērķim. TENACHEM patur tiesības mainīt ražoto produktu īpašības. Visos gadījumos ir spēkā produkta apraksta jaunākā redakcija.