

Oroglas® Glue 1.0

Et svært flytende, gjennomsiktig, enkelt-komponent lim. Dette limet består av en blanding av løsemidler og er spesielt utviklet for liming av Oroglas® støpeplater.

ANVENDELSE:

Oroglas® Glue 1.0 har kraftige løsemiddelegenskaper som trenger dypt inn i overflaten av komponentene som skal limes, og sørger for faste skjøter som ser utmerkede ut. Den høye volatiliteten gjør prosessen svært rask og tillater montering av flere komponenter på svært kort tid.

Siden det er svært flytende, påføres Oroglas® Glue 1.0 lett på overflater som skal limes, enten fra en sprøyte eller polyetylenbeholder med applikatorspiss (tube, nål eller svamp). Det kan brukes på fine eller litt ujevne overflater, men best resultat (visuelt og mekanisk) fås med kanter som tidligere har blitt pusset med en diamantpoleringsmaskin.

SKJØTETYPER:

Kant-til-overflate skjøter (bokser, skillevegger, hevede bokstaver for skilt)

Kant-til-kant skjøter

Vinklede skjøter (montre, bokser, beholdere)

Alle typer leddskjøter på små komponenter

EGENSKAPER

Viskositet ved 20 °C (Brookfield): < 15 mPa.s

Tetthet ved 20 °C: 1, 28 g/cm³

Antennelsestemperatur (lukket): 35 °C

Solid innhold: 0 %

Lagringstemperatur: mellom 15 og 30 °C

FORHOLDSREGLER VED BRUK

Oroglas® Glue 1.0 er svært flyktig.

Fordampning på grunn av langvarig eksponering til luft reduserer betydelig ytelsen til limet. Vi

anbefaler sterkt at beholderne lukkes tett så snart ønsket mengde er brukt.

Sett beskyttelseshetter på applikatortubene for å unngå at de blir tette. Limet bør ikke stå i dem i mer enn 24 timer.

GIFTIGHET OG SIKKERHET

En rekke forholdsregler er nødvendig ved bruk av Oroglas® Glue 1.0:

- Ikke inhaler damp

- Arbeid i et godt ventilert område

- Unngå kontakt med hud og øyne

Ettersom produktet er brennbart, ikke røyk når du bruker limet og hold deg unna åpen flamme. For ytterligere informasjon, se HMS-datablad.

EMBALLASJE

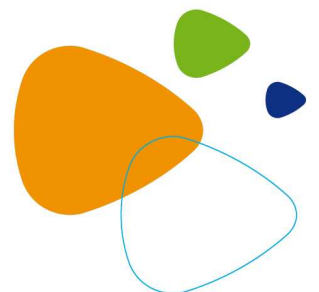
Oroglas® Glue 1.0 leveres i hele kartonger med 12 beholdere som hver veier 1 kg. Fulle kartonger kan ikke deles. Beholderne er laget av aluminium for sikkerhet og korrosjonsbeskyttelse. Hver enkelt pakke er merket med viktig informasjon fra HMS-datablad og produksjonsnummer.

FORHOLDSREGLER VED LAGRING

Oroglas® Glue 1.0 må oppbevares i sin originale emballasje, riktig forseglet på et kjølig, tørt sted med en maksimal temperatur på 30 °C.

Produktet kan lagres i opptil to år fra dato for pakking.

Ved bruk, ta den mengden som kreves og forsegl beholderen.



RETTNINGSLINJER FOR BRUK

Frigjøring av intern belastning:

For å sikre optimalt utseende og et skjøte som er solid og varig, må komponentene som skal monteres være fri for interne belastninger forårsaket av ulike operasjoner (maskinering, bøyning, flammepolering, termoforming eller laserkutting). Slike belastninger må derfor frigis for å unngå sprekker (krakelering), ved å avspenne delene i en ovn (se Oroglas® Tekniske brosjyre).

Forberedelse av overflater:

Overflater som skal limes må være jevne eller pusset ned. Sagde eller freste kanter må se så jevne ut som mulig, best resultat oppnås etter diamantpolering. Områder som grenser til bindingsområdet kan beskyttes med spesieltape (f.eks. laget av polypropylen) som er motstandsdyktig mot lim. Der det er nødvendig, pre-monter komponenter ved hjelp av samme tape.

Påføring av limet:

Oroglas® Glue 1.0 brukes vanligvis fra en sprøyte utstyrt med en nål, eller en liten beholder med en tynn slange.

Mengde av lim som brukes må ikke være overdrevet, for å hindre at det klemmes ut.

Stadig trykk må brukes i begynnelsen av sammenkoblingen i 15 til 20 sekunder.

Anvendelse av Oroglas® Glue 1.0 i et område som er for varmt, reduserer den mekaniske styrken av skjøtene.

Tørking og herdingstid:

Det er vanligvis mulig å håndtere de limte delene forsiktig etter noen få minutter, og det kan være mulig å gjennomføre andre limingsoperasjoner. Imidlertid er det best å vente 24 timer før delene gjennomgår noen maskinell bearbeiding. Limte deler må ikke komme i kontakt med løsemidler eller aggressive stoffer som alkohol, syrer eller fortynnede alkalier.

Skjøteegenskaper for Oroglas® Glue 1.0

Skjøtene laget med Oroglas® Glue 1.0 har gode mekaniske egenskaper når gjort med Oroglas® PMMA-ark.

Måling av mekanisk strekkmotstand utført etter 4 dager på prøver av Oroglas® støpeplater, limt kant-i-kant, ga en verdi på rundt 18 Mpa. Denne verdien er gitt utelukkende som en veiledning og er ikke garantert.

REFERANSE : 525.70000

Oroglas® er et registrert varemerke tilhørende Arkema Gruppen.

Informasjonen i dette dokumentet er basert på forsøk utført av våre Forskningssentre og data valgt fra litteraturen, men skal ikke i noe tilfelle bli ansett for å utgjøre eller antyde noen garanti, eller uttrykt eller underforstått forpliktelse fra vår side. Våre formelle spesifikasjoner definerer grensen for vårt engasjement. Ansvar aksepteres ikke av Oroglas International med hensyn til håndtering, bearbeiding eller bruk av produktet eller berørte produkter som i alle tilfeller må benyttes i samsvar med alle relevante lover og/eller forskrifter som gjelder i det eller de land det angår.

Oroglas® er et registrert varemerke tilhørende Arkema.

