

OSTERPUR - LIJM

MOEILIK BRANDBARE, OPLOSMIDDELVRIJE 1-KOMPONENTEN PUR-LIJM

Toepassingsgebieden

Verskillende montageverlijming en vormverlijmingen. Osterpur kan toegepast worden voor het lijmen van voorbehandelde staalplaat, geëloxeerd aluminium, deels edelstaal, of duroplastische kunststoffen, DKS, PS, GF- polyester, hard-PVC, ABS, houtachtige materialen en cementgebonden spaanen gipsplaten.

Notities

In verband met het grote aantal mogelijkheden en combinaties is het aan te bevelen eerst proeven te nemen voordat men gaat produceren.

Technische informatie

Soortelijk gewicht: 1,09 gr/cm³
Viscositeit: ca. 3.500 mPas. (Brookfield HBT, bij 20 °C)

Open tijd bij 20 °C.
(50% rel. luchtvochtigheid)
zonder opsproeien van water: ca. 15 min
met opsproeien van water: ca. 7 min

Kleur: geel-oranje
Gevarenaanduiding: ISA-Verdunner 1 (alleen voorgereedschap)
Verbruik: 100 - 200 gr/m² (afhankelijk van de toepassing)
Verwerkingstemperatuur: mind. + 10°C
Verdunnen: verwerking zonder toevoegen van verdunner

Opslag

12 Maanden houdbaar bij droge opslag tussen -25°C en +30°C in onaangebroken verpakking. Aangebroken verpakking luchtdicht afsluiten, tegen vochtinvloeden beschermen en zo mogelijk snel gebruiken

Verwerkings - Voorschriften

algemeen:

REDOCOL Osterpur hardt uit onder invloed van vocht tot een elastische lijmverbinding. De luchtvochtigheid, of het vocht dat zich in de te lijmen delen bevindt, is meestal voldoende om de lijm te doen uitharden. Normaliter wordt vocht door het opsproeien van water toegevoerd. Een hogere vochtigheid, maar ook een verhoogde temperatuur, kunnen de uitharding versnellen. Deze beide factoren hebben dan ook invloed op de verwerking en de houdbaarheid/opslag. De in dit technisch informatieblad aangegeven waarden zijn daarom richtwaarden, die door allerlei omstandigheden kunnen veranderen. De lijm mag beslist niet verdund worden.

bijzondere opmerking:

De lijm heeft als eigenschap dat na het opbrengen, al naar gelang de opgebrachte hoeveelheid, soort van lijmnaad, temperatuur, vochtigheid, persdruk etc., e.e.a. door de uithardings-reaktie gaat schuimen door de vrijkomende kooldioxide. Deze eigenschap is bij vele toepassingen gewenst en te zien als een bijzonder voordeel. Bij enkele gevallen kan het schuimen ook storend zijn, zodat het toepassen van deze lijm uitgesloten is. Bij kernmaterialen met open poriën kan het schuim in de poriën dringen. Dat is bijv. bij styropor (EPS-schuim) het geval, zolang de lijm nog een verwerkingsviscositeit van minder als 8.000 mPas. bezit. Bij een hogere viscositeit is een gelijkmatige absorbering niet meer gewaarborgd. Het gevaar kan dan ontstaan, dat er zichtbare builen/bobbels bij de deklagen kunnen ontstaan. Bij het lijmen van „gesloten deklagen“ zoals alu-platen met polystyrol-hardschuim of PUR-hardschuim, is aan het gevaar van bultvorming in de regel niet te ontkomen, daar de opschuimende lijm niet vrij kan expanderen. Door het aanbrengen van ontluchtingssneden (1 - 2 mm diepe zaagsneden op een afstand van 5 - cm in het hardschuim) kan dit symptoom worden verholpen.

Het aanbrengen van lijm

De lijm wordt éézijdig opgebracht met een roller, kwast, fijn-getande spatel, wals-opbrengmachine of met een spuitapparaat (Airless- Air- Kombi). Bij het spuiten van de lijm is een goede afzuiging vereist.

Het toedienen van vocht

Om een snellere uitharding van de lijm te bereiken en om wat minder afhankelijk te zijn van de rel. luchtvochtigheid, wordt meestal doelbewust extra vocht toegevoerd door „waternevel“ op het aangebrachte lijmoppervlak te sproeien. Het water kan ook op de „tegenzijde“ gesproeid worden. Een vochthoeveelheid van ca. 30 gram/m² is voldoende.

Persen

De te lijmen delen kunnen direkt na het opbrengen van de lijmlaag, of het opsproeien van water, op elkaar gelegd en geperst worden. Dit dient binnen de open tijd te geschieden. (Zie bij specificaties). Hierbij is er vanuit gegaan dat het water op de lijmlaag wordt gesproeid. Het persen/fixeren moet gedurende de uithardings-tijd plaatsvinden, zodat een optimaal contact tussen de te lijmen delen gewaarborgd wordt. De hoogte van de benodigde persdruk en de wijze van persen wordt verregaand bepaald door de aard en de omvang van de te lijmen delen. De lijm zelf heeft voor de uitharding geen persdruk nodig, doch de persdruk dient er alleen voor om de delen met elkaar in contact te houden vanwege het mogelijk schuimen van de lijm.

Perstijden

De perstijden worden bepaald door de temperatuur en het aanwezige vocht. Als er water opgesproeid wordt gelden de volgende richtwaarden:

bij + 20 °C. ca. 30 min.,

bij + 40 °C. ca. 7 min.,

bij + 60 °C. ca. 5 min.

Worden deze perstijden in acht genomen dan is er een zodanige sterkte van de lijmverbinding bereikt, dat het geoorloofd is de gelijmde delen verder te bewerken. De eindsterkte wordt pas na enige dagen bereikt. Exacte tijden moeten per geval apart bekeken worden, daar e.e.a. al naar gelang de voornoemde voorwaarden variëren kan.