

Plastic Bonder V₁ (PE/PP)

Plastic Bonder - plastlim Teknisk datablad

Plastic Bonder (PE/PP) - et lim for såkalte fete plaster; polypropylen (PP), polyetylen (PE) og andre termoplastiske olefiner (TPO). Fete plaster med lav overflatespenning har vært kjent som vanskelig å lime fordi de har en upolar, glatt og inert overflate.

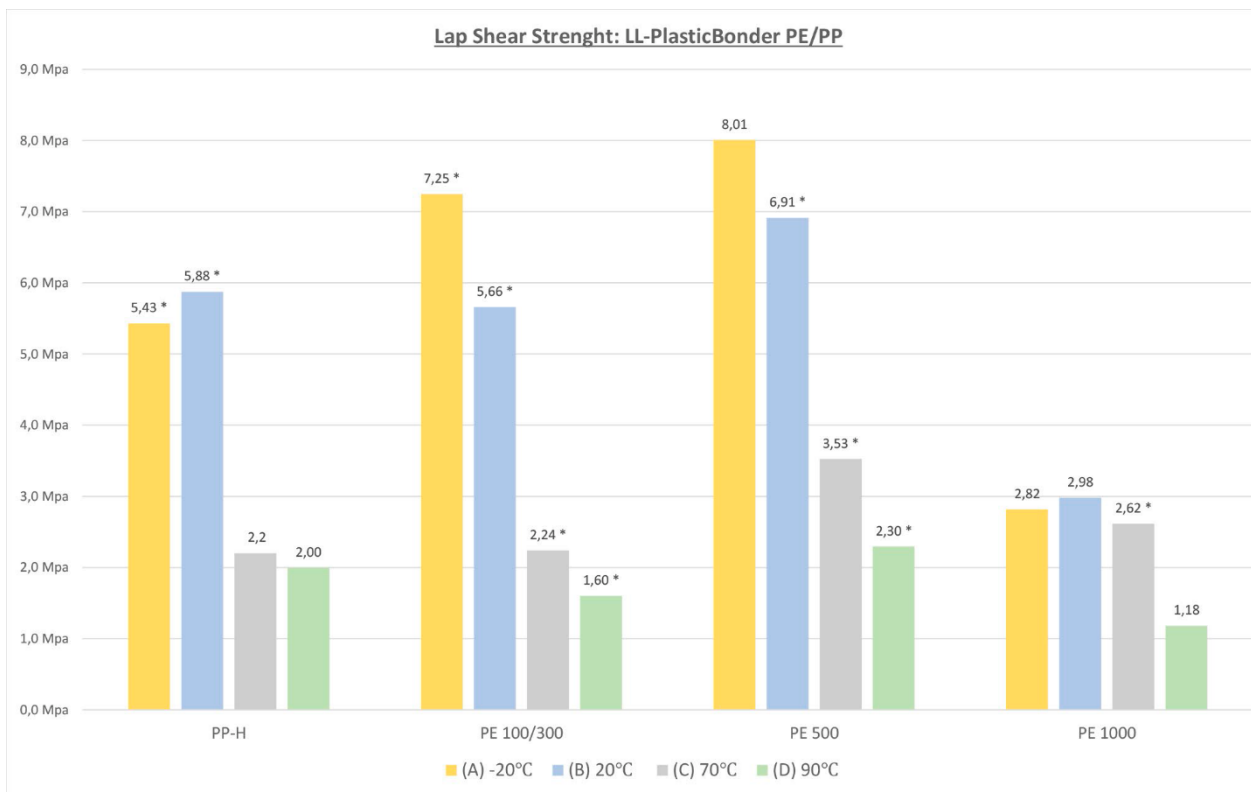
Lindberg & Lund har utført omfattende testing og fått gode resultater med Plastic Bonder (PE/PP).

Meget godt egnet for å lime:

- PE mot PE
 - PE mot PP
 - PE og PP limt mot en rekke materialer som metal, glassfiber, nitrilgummi, PU, glass, porselen m.m.
 - God bestandighet mot vann og løsemidler
 - Aldringsstabil: 20 års aldringstest uten tap av limstyrke
 - Brukervennlig; limpatron med blandespiss
 - Rengjør limflatene med isopropanol (blåsprit). Ikke rubb opp PE og PP, andre materialer bør rubbes.
 - Limet trenger tid på å etse seg inn i materialet. Må få ligge helt i ro under herding. Å fremskynde herding med varme gir ikke fullgod vedheft. Etter 1 døgn kan man håndtere den limte applikasjonen. Fullgod vedheft krever + 2 døgn i romtemperatur.
 - Før herding har limet en lys gråfarge. Under herding endres limfargen til mer gulgrå og den glatte overflaten får et emulgert/skummet utseende. Dette er normalt og indikerer en fullverdig blanding.
- **SVÆRT VIKTIG;** limet må oppbevares i kjøleskap.

TABELL 1: Tekniske data

	Komponent A: Resin	Komponent B: Herder
Farge	Gråhvit	Transparent
Egenvekt	0,99	0,98
Brookfield-viskositet sp 3 @ 10 rpm	Tiksotrop	Tiksotrop
Base resin	Metakrylat	Amin
Blandingsforhold, 2 komponent	1	1
Flammepunkt	> 85 °C	> 85 °C
Eksotermtopp	< 25 °C	
Brukstid i blandespissen ved 20 °C (potlife)	4 minutter	
Håndteringstid – forsiktig flytting av applikasjonen	4 timer	
Håndteringstid – lett bruk	24 timer	
Gjennomherding i romtemperatur, full styrke	48 timer	
Inntrengningshardhet (ASTM D-2240)	55	
Temperatur; bruksområde	- 40 °C til + 140 °C	



Verdier markert med * er materialbrudd.

PLASTTYPER

Plast levert av Vink AS, hhv.

- PP-H; produsent: Simona DWU Alphaplus PP-H, ekstrudert, farge grå RAL 7032
- PE 300; produsent: Simona HWU PEHD 300 Food grade, ekstrudert, farge sort
- PE 500; produsent: Quadrant PE500 PE-HML500, ekstrudert, farge natur
- PE 1000, produsent: Tivar PE1000 PE-HMG 1000, farge natur

TABELL 2: Limdata for andre materialer

ABS	Substratbrudd	> 7 N/mm ²
Polykarbonat	Substratbrudd	> 6 N/mm ²
PMMA	Substratbrudd	> 7 N/mm ²
Polystyren	Substratbrudd	> 5 N/mm ²
PVC (hard)	Kohesivt brudd	> 10 N/mm ²
FRP	Kohesivt brudd	> 15 N/mm ²
Aluminium/aluminium	Kohesivt brudd	> 14 N/mm ²
Rustfritt stål/PE	Substratbrudd (PE)	> 8 N/mm ²
Bløtt stål/PE	Substratbrudd (PE)	> 8 N/mm ²
Aluminium/PE	Substratbrudd (PE)	> 8 N/mm ²
Oljet stål	Kohesivt brudd	> 12 N/mm ²

Testmetode

Test utført iht. ISO 4587, strekkmaskin Instron 50 kN med klimakammer. Prøvebiter i størrelse 25 mm x 100 mm x 4 mm med overlapp på 12,5 mm. Strekkhastighet 5 mm/minutt.



Plastic Bonder V₁ (PE/PP)

Teknisk datablad

OPPBEVARING

Uåpnet/åpnet; oppbevar i kjøleskap, ca. 2 - 7 °C.
Etter bruk, skru av blandespissen, tørk av de 2 dysene og sett på korken.
Limets egenskaper påvirkes ved feil lagring. MÅ OPPBEVARES I KJØLESKAP!
6 måneders holdbarhet fra produksjonsdato.
Produktet er i henhold til ROHS.

KLARGJØRING

Limpatronen monteres i 1:1-limpistol. Skru av korken. Klem ut en liten dose av både herder og base fra sine respektive kamre. Tørk av dysene, monter blandespiss. Klem ut lim gjennom blandespissen og kast ca. 1 cm limstreng. Dette sikrer fullgod blanding av de 2 komponentene.

Etter liming; ta av blandespissen og sett på rengjort kork. Ved lengre tids oppbevaring med påmontert blandespiss så vil base-herder reagere, krype bakover og tette patronen.

LIMING

Før liming skal kontaktflatene avfettes. Gni flatene rene med klut/papir vætet med isopropanol. Påfør flatene et tynt limlag, monter og sett under svakt press i 24 timer. For fullgod vedheft, la det tørke 2 døgn. Limfugetykkelse mellom 0,2 – 0,5 mm vil gi høyest strekkstyrke (LSS/ISO 4587).

Se ellers Limguiden for generell limkunnskap!



		2-K doseringspistol 1:1, alternativer			
Varenummer	Pakningsstørrelse	Blanderør	Manuell	Økonomi	Trykkluft
12589	LL Plastic Bonder V1 50 ml patron	11489	19889		12459
12591	LL Plastic Bonder V1 400 ml patron ⁽¹⁾	12647	11608	12861	11486

⁽¹⁾ Minstebestilling 120 patroner for patronstr. 400 ml

DISCLAIMER OF WARRANTY: The technical data contained herein is based on our present knowledge and experience and we cannot be held liable for any errors, inaccuracies, omissions editorial failings that result from technological changes or research between the date of issue of this document and the date the product is acquired. Before using the product, the user should carry out any necessary tests in order to ensure that the product is suitable for the intended application. Moreover, all users should contact the seller or the manufacturer of the product for additional technical information concerning its use if they think that the information in their possession needs to be clarified in any way, whether for normal use or a specific application of our product. Our guarantee applies within the context of the statutory regulations and provisions in force, current professional standards and in accordance with the stipulations set out in our general sales conditions. The information detailed in the present technical data sheet is given by way of indication and is not exhaustive. The same applies to any information provided verbally by telephone to any prospective or existing customer.