

PRODUKTDATABLAD

Casco[®] Express Gel

Ikke flytende, universalt Cyanoacrylatlim uten sig

PRODUKTBESKRIVELSE

For liming av både porøse og ikke-porøse materialer.

BRUKSOMRÅDER

Spesielt beregnet på små gjenstander av metall, stein, porselen, keramikk, gummi, stiv plast, tre, kork, lær etc.

PRODUKTEGENSKAPER

- Gel konsistens.
- Tregere fikseringshastighet gir god tid for lange åpne applikasjoner og applikasjoner som krever omplassering.
- Spesielt utformet for bruksområder som involverer vertikale konstruksjoner og montering under horisontale flater.
- Et godt valg ved liming mellom porøse materialer.
- Et godt valg for små applikasjoner.

PRODUKTINFORMASJON

Kjemisk base	Etylcianoakrylat
Forpakning	3 g tube i blisterpakning
Farge	Lett uklar, fargeløs til gulaktig gel
Holdbarhet	Minst ett år i lukket originalforpakning oppbevart i romtemperatur.
Lagringsforhold	Oppbevar produktet i uåpnet originalemballasje på et kjølig og tørt sted. Best forhold når den oppbevares ved 2 til 8 °C. Temperaturer under 2 °C kan påvirke produkttegenskapene negativt. Skal ikke fryse. Hold emballasjen tett lukket til den er klar til bruk.
Tetthet	Ca. 1050 kg/m ³
Tørrstoffinnhold ved vekt	100 %
Flyktige organiske forbindelser (VOC) innhold	Ingen
Konsistens	Lavviskøs, geleaktig

Strekfasthet	Strekfasthet etter 24 t ved 25 °C	Kg/cm²
	Stål	180 - 250
	Rustfritt stål	250 - 450
	Aluminium	110 - 190
	Kobber	130 - 170
	ABS-plast	50 - 150
	Polykarbonat	45 - 150
	Polystyren	40 - 130
	NBR (Nitrilgummi)	50 - 110
	SBR (Styrenbutadien gummi)	50 - 100

Kjemisk bestandighet Limfugen er fuktbestandig og tåler en kortvarig påvirkning av vann. Langvarig påvirkning av vann bør unngås. Limfugen har god motstand mot løsemidler og vanlige husholdningskjemikalier.

Brukstemperatur -30 °C til +100 °C

PÅFØRINGSINFORMASJON

Forbruk En dråpe for 3-5 cm²

Produkt temperatur +5 °C - +25 °C.

Herdetid	Underlag	Herdetid i sekunder
	Stål til stål	50 - 100
	Rustfritt stål til rustfritt stål	60 - 120
	Aluminium til Aluminium	10 - 30
	Sinkbelagt stål til sinkbelagt stål	40 - 90
	ABS plast til ABS plast	10 - 60
	Nitrilgummi til nitrilgummi (NBR)	5 - 20
	Polykarbonat til polykarbonat	40 - 80
	ABS til tre	15 - 25

Det er mange faktorer som kan påvirke herdetiden. Disse inkluderer: Typer underlag som benyttes, tilstanden til overflaten som skal limes, overflatenes glatthet, overflatenes nærhet, de atmosfæriske forholdene etc.

Åpen tid Ca. 15-90 sek

PRODUKTDATAGRUNNLAG

Alle tekniske data i dette produktdatabladet er basert på laboratorietester. Faktiske målte data kan avvike på grunn av omstendigheter utenfor vår kontroll.

ØKOLOGI, HELSE OG SIKKERHET

For informasjon og råd om sikker håndtering, lagring og avhending av kjemiske produkter, skal brukerne forholde seg til siste sikkerhetsdatablad om produktet inneholder fysiske, økologiske, toksikologiske og andre sikkerhetsrelaterte data .

PÅFØRINGSVEILEDNING

FORBEHANDLING AV UNDERLAGET

Limflatene skal være rene, tørre og frie for olje, løse partikler, lakk, slippmidler, smøremembraner og andre forurensninger. Rengjør med aceton om nødvendig og/eller det anbefales å pusse overflatene med et fint slipepapir. Fjern slipestøvet.

PÅFØRINGMETODE/VERKTØY

Hold tuben rettet fra deg. Skru av plashetten. Fjern den røde sikringsringen. Skru plashetten på igjen og stram godt. Ta av den øvre hetten.

Påfør limet tynt på en av overflatene. Trykk ut en dråpe eller flere kun på en overflate. Bruk bare nok til å etterlate en tynn film etter sammenpressing. For mye lim vil øke herdetiden og vil også påvirke den endelige limlinjestyrken negativt..

Etter påføring av lim, trykk flatene sammen i riktig stilling og hold dem i 15-90 sekunder avhengig av materialene. Maksimal styrke oppnås innen 24 timer. God kontakt er viktig. En tilstrekkelig heft utvikles på mindre enn ett minutt. (Maksimal styrke oppnås på 24 til 48 timer).

Tørk av overflødig lim fra toppen av tuben og lukk den godt. Dersom den ikke er tilstrekkelig lukket, kan limet forringes ved kontakt med fuktighet i luften.

Da ExpressGel kondenseres ved polymerisering, vil det noen ganger bli hvitting på overflaten av tuben.

BEGRENSNINGER

“Fete” plasttyper som polyetylen, polypropylen og teflon kan ikke limes.

RENGJØRING AV VERKTØY

Når man arbeider med lim, er det viktig å opprettholde god renslighet. Arbeid derfor alltid nøye og systematisk for å unngå unødvendig søl.

Rengjør verktøy og tørkede limflekker med acetone, Casco Limtvätt eller lignende.

Herdet lim må fjernes mekanisk.

På huden tørkes det ikke herdede limet av med en fille, og vask deretter med såpe og vann.

Oppbevares utilgjengelig for barn.

Skal ikke tømmes i avløp.

LOKALE REGLER

Vennligst bemerk at som et resultat av lokale bestemmelser kan egenskapene til dette produktet variere fra land til land. Vennligst konferer lokale produktdatablad for eksakt beskrivelse av bruksområder og egenskaper.

JURIDISK INFORMASJON

Denne informasjonen, og i særdeleshet anbefalingene i forbindelse med anvendelse av Sika-produkter er gitt i god tro, basert på Sikas inneværende kunnskap og erfaring med produktene når de er riktig lagret, behandlet og anvendt under normale forhold i h.t. Sikas anbefalinger. Opplysningene gjelder kun for utførelsen(e) og produkt (er) uttrykkelig referert til her. Ved endringer i utførelsesparameterne, for eksempel endringer i underlag etc., eller i tilfelle av en annerledes utførelse, ta kontakt med Sikas Tekniske service før bruk av våre produkter. Informasjonen i dette dokumentet fritar ikke brukeren av produktene fra å teste dem for det tiltenkte formålet og hensikten. Enhver ordre aksepteres i henhold til Sikas gjeldende salgs- og leveringsbetingelser. Brukere skal alltid forholde seg til sist oppdaterte versjon av produktdatablad og sikkerhetsdatablad for det aktuelle produktet. Kopier av sist oppdaterte versjon finnes på Sika Norge AS' nettsider: www.sika.no

Sika Norge AS

Sanitetsveien 1

2013 Skjetten

Postboks 71, 2026 Skjetten

Tlf.: +47 67 06 79 00

E-post: kundeservice@no.sika.com

www.sika.no

Produktdatablad

Casco® Express Gel

Oktober 2023, Versjon 03.01

02051307000000051

CascoExpressGel-no-NOCASCO-(10-2023)-3-1.pdf