

# TexoPlast UP711

## CYANOAKRYLAT 1-komp.

### Snabblim. Superlim. Lösningsmedelsfritt.

Cyanoakrylat-Lim är snabbhärdande lim som gör det möjligt att utföra höghållfasta limningar inom sekunder. Nästan alla typer av material såsom metaller, många plaster, elastomerer, kompositer, gummi, trä, läder, keramik, sten, frigolit m.m kan limmas.

#### TEXOPLAST UP711.

Endast några få droppar av detta lim räcker för de flesta applikationer för att uppnå höghållfasta limfogar. Ett relativt tunnflytande lim som kan användas på många material men speciellt lämpat för limning av svårlimmade plaster och elastomerer samt metall.

- |                         |   |
|-------------------------|---|
| * Snabbhärdande         | * Lämpat för plaster, elastomerer, EPDM |
| * Tunnflytande          | * Metall-limning                        |
| * Ej spaltfyllande      | * Gummilister, O-ringar                 |
| * Höghållfast           | * Optik                                 |
| * Hård limfog           | * Dentalteknik                          |
| * Väderresistent        | * Ortoped                               |
| * Köld och värmetåligt  | * Skor, läder och gummi                 |
| * UV-stabilt            | * Smycken                               |
| * Lösningsmedelsfritt   | * Elektronik                            |
| * Olika industriområden | * Hushållsmaskiner                      |
| * Produktion            | * Fordonsreparationer                   |
| * Underhåll             | * Leksaker                              |
| * Hobbylimning          | * Byggmodeller                          |

- \* Ett Ultimate Performance-lim utvecklat för att uppnå snabbare härdtid och högsta hållfasthet.
- \* Är ett snabbhärdande lim som ändå inte är så tunnt att det "skvätter".
- \* Uppnår snabbt en hög hållfasthet.
- \* Är i första hand lämpat för limning av svårlimmade plast- och gummi material.
- \* Även för limning av metall och rostfritt där man har fina kontaktytor.
- \* Limmar även lackerat, keramik, balsa, läder och andra icke porösa material.
- \* Medger endast väldigt låg spaltfyllnad och är ämnat för släta och fina kontaktytor.
- \* Uppnår efter uthärdning en höghållfast, värme-, fuktighets-, väderleks- och åldringsbeständig fog.
- \* Erhåller efter härdning en mycket god beständighet mot olika klimatpåverkningar samt olika kemiska påverkningar.
- \* Kan ibland användas ihop med aktivator 778 och 778S. Gör dock först egna tester.

#### **TEKNISKA DATA (vid ca +20°C och vid luftfuktighet >50%):**

BAS	Modifierat cyanoakrylat. Etyl.
FÄRG	Färglöst. Klart.
KONSISTENS	Hårt. Efter uthärdning.
VISKOSITET	ca 40 mPa.s. Dynamiskt mellan ca 40-90 mPa.s
SPECIFIK VIKT	ca 1,05g/cm <sup>3</sup> .
TEMPERATUROMR.	-50°C - +80°C.
MJUKNINGSPUNKT	>80°C.
SPALTFYLLNAD	0,05 till max 0,10 mm.
ARBETSTEMPERATUR	+5° till +30°C. Rumstemperatur är att föredra. Ju lägre temperatur desto längre härdtid.
INITIAL HÄRDTID	2-15 sek. beroende på vilket material som limmas. Läder ca 2 sek. EPDM ca 4 sek. PVC ca 10 sek. Aluminium 15 sek. Vi rekommenderar alla att utföra egna tester då värdena påverkas av miljö, preparering och hantering.
UTHÄRDAT	16 timmar. Efter ca 10 min. har ca 90% av full styrka uppnåtts under normala förhållanden.
HÅLLFASTHETSTEST	Draghållfasthet: 2-6 N/mm <sup>2</sup> på EPDM. 5-15 N/mm <sup>2</sup> på neopren och nitril. Skjuvhållfasthet: 15-25 N/mm <sup>2</sup> på stål. 5-10 N/mm <sup>2</sup> på aluminium, polykarbonat och ABS. Produkten uppnår maximal styrka i temperaturer mellan ca -20°C till +40°C. Vid +50°C uppnås ca 95% av maximal styrka och vid -35°C ca 90% av maximal styrka. Vi rekommenderar alla att utföra egna tester då värdena påverkas av miljö, preparering och hantering.

All information i detta produktblad bygger på praktiska och vetenskapliga försök och erfarenheter. Denna information är enbart avsedd som vägledning. Det är köparens eget ansvar, att före användning, testa produktens lämplighet för avsedd användning. Huruvida produkten kan användas för ett bestämt ändamål, avgöres helt av köparen. Ingen garanti och inget ansvar tas för produktens lämplighet i varje användning eller applikation. Användningsförslag får ej tas som intäkt för patentinträng. Detta produktblad är enbart avsett vid användning av produkten. All annan användning är inte tillåten. Detta produktblad skyddas av lagen om upphovsrätt. Det får ej kopieras, skrivas av eller överlåtas till utomstående. Om du av misstag kommit över detta produktblad skall det omgående förstöras eller överlåtas till ägaren.



Hantverkaregatan 3, S-576 35 Sävsjö  
Tel: +46-(0)382-14020 E-post: info@limus.se [www.limus.se](http://www.limus.se)

**LIMUS**  
1990 ever

# TexoPlast UP711

## LÖSLIGT I FÖRPACKNING

Aceton, acetonitril, DMF. Toluén mjukgör limmet.  
25g ovala flaskor. 25x25g/fp.  
50g runda eller ovala flaskor. 20x50g/fp (runda) resp. 24x50g/fp (ovala).  
500g runda eller 4-kantiga flaskor. 1x500g/fp.

## LAGRING

2,5kg, 5kg samt 25kg dunkar på förfrågan.  
8-10 månader.  
Kan lagerhållas mellan +10–+20°C. Den optimala lagringstemperaturen är +2 till +10°C.  
Maximal temperatur för lagring är +25°C. Skall lagras mörkt, torrt samt bör ej utsättas för fuktig miljö.  
Skall lagras i väl ventilerade lokaler och på öppna ytor. Lagra ej i små trånga utrymmen/lådor.  
Förvara ej tillsammans med andra kemikalier.  
Observera att viskositeten förhöjs under lagerhållning då inga kärl är helt diffusionstäta.  
Fukt, kondens och värme påverkar produkten negativt under lagerhållning.  
OBS! Bäst-före-datum som anges på etiketten är inte detsamma som sista förbrukningsdag.  
Kontakta LIMUS för mer information.

## MILJÖ och HÄLSA TRANSPORT ANVÄNDNING

Se vårt säkerhetsdatablad (SDB) för information.  
Ej farligt gods.  
För optimal uthärdning krävs mer än 50% luftfuktighet, syrefri miljö och rumstemperatur.  
Om något av dessa kriterier inte kan uppnås så bör man ta hjälp av en aktivator TexoPlast 778, eller 778S för att förstärka härdningen. Ytor som skall limmas bör vara väl rengjorda och avfettade.  
Att rugga ytorna lätt med sandpapper före limning förbättrar resultatet. Ibland kan det vara nödvändigt att "prima" ytan före limning, särskilt vid limning av porösa sugande material. Primning kan göras genom att slipa in lite lim i materialet före limning. Lägg sedan lim på ena sidan och sammanfoga detaljerna genast. Använd press under några sekunder. Polymerisation inträffar genast. För absolut bäst resultat, använd sparsamt med lim. Om du använder aktivator TexoPlast 778 eller 778S tillsammans med detta TexoPlast UP711 kan härdningen bli så snabb att limfogen förstörs. Det kan fungera men allt beror i så fall på omgivningens temperatur, luftfuktigheten, materialet etc. Gör alltid först egna prover.

## ÖVRIGT

De kemiska egenskaperna hos de ytor som ska limmas, t.ex. pH-värde, variationer i råvaruegenskaper, ytans beläggningar, samt korrosion och kontaminering har en signifikant effekt på hållfastheten.  
Luftfuktigheten, materialets fuktighet, temperaturen, kondens, mängden lim, materialets tjocklek och yta samt presskraft påverkar väsentligt processen.  
Vid limning av silikongummi och polyolefiner bör de först primas med primer SP-840.110.  
Vid limning av PE-, PTFE- och PP-plast är det lämpligt att först etsa ytan.  
Gör alltid först egna prover. Utför alltid egna hållfasthetstester.

## ALLMÄNT

Eftersom limmet härdar med hjälp av fuktighet, så kan för låg luftfuktighet i lokalen och vid limstationen leda till att man känner irritationer på huden samt i ögon och svalg, eftersom limmet i de fallen "stjäl" fukt från kroppen. Hög luftfuktighet vid limstationen genom t.ex. en luftfuktare eller en hink med vatten minskar väsentligt risken för dessa irritationer och ofta elimineras dessa irritationer helt. Största risken med snabblim är att det snabbt kan klistra samman ögon och hud.

## LIMNING AV METALL

Aluminium, mässing och koppar bör vara kemiskt behandlade eller lackerade för att limmas och för att bli åldringsbeständiga. Anodiserade ytor kräver normalt sett inga särskilda åtgärder utom sedvanlig preparering. Vid limning av rostfritt stål uppnås ett klart bättre resultat om man slipar eller blästrar ytan efter att rengöring gjorts med lösningsmedel. Ofta används oljor eller vaxer vid tillverkning/arbete med metaller. Ofta kan dessa vara svåra att ta bort utan att använda starka lösningsmedelsbaserade rengöringsmedel.

## OBS!

Våra användarinstruktioner, tekniska data, produktinformation och alla annan information som avser denna produkt är endast allmän information och allmänna direktiv. På grund av den stora variationen av tillämpningar av den enskilda produkten så är det upp till varje användare att själv testa produkten och att själv göra egna tester för att utvärdera om produkten är lämpad för det ändamål som användaren avser använda produkten till. Våra kostnadsfria råd för användandet av produkten som tillhandahålls i skrift eller tal är inte bindande.

*All information i detta produktblad bygger på praktiska och vetenskapliga försök och erfarenheter. Denna information är enbart avsedd som vägledning. Det är köparens eget ansvar, att före användning, testa produktens lämplighet för avsedd användning. Huruvida produkten kan användas för ett bestämt ändamål, avgöres helt av köparen. Ingen garanti och inget ansvar tas för produktens lämplighet i varje användning eller applikation. Användningsförslag får ej tas som intäkt för patentinträng. Detta produktblad är enbart avsett vid användning av produkten. All annan användning är inte tillåten. Detta produktblad skyddas av lagen om upphovsrätt. Det får ej kopieras, skrivas av eller överlåtas till utomstående. Om du av misstag kommit över detta produktblad skall det omgående förstöras eller överlåtas till ägaren.*



Hantverkaregatan 3, S-576 35 Sävsjö  
Tel: +46-(0)382-14020 E-post: info@limus.se

[www.limus.se](http://www.limus.se)

**LIMUS**  
1990 ever