

Lim & Tättningsmedel för
industriapplikationer



gleitmo
Lim & Tättningsmedel

gleitmo **TECHNIK AB**

KONSTRUKTIONASPEKTER

Definitionsmässigt innebär limning att man med ett tredje material, limmet, binder samman två komponenter. Limmet kan enklast förklaras som ett "bindemedel som sammanfogar två fasta material genom att övergå från flytande till fast form". Adhesion är en naturkraft som verkar mellan molekyler som kommer tillräckligt nära varandra. Adhesionen gör t.ex. att färgen hålls kvar på en målad yta. För att foga samman två komponenter krävs ett tredje material eftersom det är omöjligt att få ytorna tillräckligt nära varandra eftersom räckvidden hos adhesionskraften är för kort. Ett avstånd på 5 Ångström är vad som krävs för att kunna sammanfoga utan lim. Flampolerat glas, som lär vara den slätaste yta vi känner till, har ett profildjup på ca 200Å. Mot denna bakgrund förstår man att det är svårt att få ett förband till stånd utan att tillföra ett tredje material - ett lim.

Beroende av vilka molekyler som kommer i kontakt med varandra i gränsskiktet material-lim, uppstår bindningar som kan vara olika starka. Om vätning skett blir föreningen mellan lim och materialet starkare än det svagaste materialet (en av de sammanfogade materialen eller limmet). Samtliga bindningarna är dock inte så engeririka at de alltid klarar påverkan av ett annat medium .

Termodynamisk adsorptionsteori är den teori vi främst använder oss av. Här gäller en s.k. ytspänningskala. Ett material har en viss ytspänning, oavsett om det är flytande eller i fast form. På en skala med ytor ordnade efter fallande ytspänning väter teoretiskt ett flytande ämne (limmet) alla ovanstående fasta ämnen. Detta förklarar varför ett frimärke fäster bättre på papper än på plast. Oberoende av hur starka lim man använder blir hållfastheten aldrig större än styrkan hos de ytor man limmer emot. Man måste känna till egenskaperna hos de ytor man limmer emot. Det är med andra ord väldigt viktigt att veta vilka material man skall limma innan man kan välja lim. Det är mycket viktigt att man lär sig konstruera för limning och inte bara anpassar sin limfog för limning. Alltför ofta testas limning som sammanfogningsmetod i ett sent skede som ersättning när andra metoder ej fungerat. För att verkligen kunna utnyttja limningens fördelar gäller det alltså att redan från början anpassa konstruktionen för limning.



INNEHÅLL

Konstruktionsaspekter	2
Metylmetakrylatlim (MMA)	3-4
Epoxylim 2-komp.	5-6
UV-härdande lim	6
Polyuretanlim 2-komp.	7
Smältlim	8-9
Anaeroblim	10
Cyanoakrylatlim	11
Silikonlim	12
Reparationsmaterial	13
MS Polymer & Polyuretan 1-komp.	14
Primer, Rengöring, Aktivator & Övrigt	15
Doseringsutrustningar	16

METYLMETAKRYLATLIM (MMA)

Produkt	Blandningsförhållande	Öppentid @ +22°C	Fixeringstid @ +22°C	Hållfasthet Skjuv/drag N/mm ² (ASTM D1002)	Temperaturområde °C	Visk.
PLEXUS MA300 är ett tvåkomponents metakrylatlim utvecklat för strukturlimning av termoplast, metaller och kompositer. Produkten blandas 1:1 och har en öppen tid på 4-6 minuter när 50-75% av sin maximala hållfasthet på 10-15 minuter vid rumstemperatur. MA300 erbjuder en kombination av hög hållfasthet och styvhet och förmågan att limma många olika typer av material.	1:1	4-6 min	10-15 min	20-24	-55 / +121	gel
PLEXUS MA310 är ett tvåkomponents metakrylatlim utvecklat för strukturlimning av termoplast, metaller och kompositer. Produkten blandas 1:1 och har en öppentid på 15-18 minuter och når 50-75% av sin maximala hållfasthet på 30-35 minuter vid rumstemperatur. MA310 är särskilt lämpad för limning av termoplast och erbjuder en kombination av hög hållfasthet och styvhet och förmågan att limma många svårlimmade material.	1:1	15-18 min	30-35 tim	20,5-24	-55 / +121	gel
PLEXUS MA3940LH EU är ett tvåkomponents metakrylatlim utvecklat för strukturlimning av termoplast, metaller och kompositer. Produkten blandas 10:1 och har en öppentid på 12-15 minuter och når 50-75% av sin maximala hållfasthet på 25-30 minuter vid rumstemperatur. MA3940 är ett utmärkt val för limning av material känsliga för ytsprickor. Dessutom erbjuder denna produkt en unik kombination av hög hållfasthet, hög utmattningshållfasthet samt hög slaghållfasthet vid temperaturer under -17°C.	10:1	4-5 min	8-10 min	8-12	-55 / +121	gel
PLEXUS MA420 är ett tvåkomponents metakrylatlim utvecklat för strukturlimning av termoplast, metaller och kompositer. Produkten blandas 10:1 och har en öppentid på 4-6 minuter och når 50-75% av sin maximala hållfasthet på 15-18 minuter vid rumstemperatur. MA420 är standardvalet för limning av kompositer inom transportindustrin eftersom det i stort sett inte kräver någon förbehandling. Dessutom erbjuder denna produkt en unik kombination av hög utmattningshållfasthet och hög slaghållfasthet.	10:1	4-6 min	15-18 min	12-15,5	-55 / +121	gel
PLEXUS MA425 är ett tvåkomponents metakrylatlim utvecklat för strukturlimning av termoplast, metaller och kompositer. Produkten blandas 10:1 och har en öppentid på 30-35 minuter och når 50-75% av sin maximala hållfasthet på 80-90 minuter vid rumstemperatur. MA425 är avsett för limning av kompositer inom transportindustrin eftersom det i stort sett inte kräver någon förbehandling. Dessutom erbjuder denna produkt en unik kombination av hög hållfasthet, hög utmattningshållfasthet och hög slaghållfasthet.	10:1	30-35 min	80-90 min	10,3-12,4	-55 / +121	gel



METYLMETAKRYLATLIM (MMA)

Produkt	Bland förh.	Öppentid @ +25°C	Fix.tid @ +25°C	Hållfasthet Skjuv/drag N/mm ² (ASTM 1002)	Temp. område °C	Viskositet
PLEXUS MA550 är ett tvåkomponents metakrylatlim utvecklat för strukturlimning av termoplaster, metaller och kompositer utan primer. Produkten blandas 10:1 och har en öppentid på 40-45 minuter och når 75% av sin maximala hållfasthet på 70-75 minuter vid rumstemperatur. Plexus MA550 är en standardprodukt för limning i marinindustrin eftersom den fungerar i stort sett utan förbehandling. MA550 erbjuder dessutom en unik kombination av hög hållfasthet, hög utmattningshållfasthet samt hög slaghållfasthet.	10:1	40-45 min	70-75 min	8,9-12,4	-55/+121	gel
PLEXUS MA830 är ett tvåkomponents metakrylatlim utvecklat för strukturlimning av metaller utan primer. MA830 kan dessutom med fördel användas till termoplaster och kompositer. Produkten blandas 10:1 och har en öppentid på 4-6 minuter och når 50-75% av sin maximala hållfasthet på 15-18 minuter vid rumstemperatur. MA830 erbjuder dessutom en unik kombination av hög hållfasthet, hög utmattningshållfasthet samt hög slaghållfasthet.	10:1	4-6 min	15-18 min	15,8-19,3	-40/+82	gel
PLEXUS MA1125 är ett tvåkomponents metakrylatlim med reducerad lukt, utvecklat för strukturlimning av termoplaster, kompositer och metaller utan primer. MA1125 tål höga temperaturer. Produkten blandas 10:1 och har en öppentid på 25-30 minuter och når 50% av sin maximala hållfasthet på 95-100 minuter vid rumstemperatur. MA1125 erbjuder dessutom en unik kombination av hög hållfasthet, hög utmattningshållfasthet samt hög slaghållfasthet.	10:1	25-30	95-100	13,7-18,6	-55/+148	gel
PLASTIC WELDER är ett höghållfast lim för limning av plaster, trä, keramer och obehandlade metaller.	1:1	4-5 min	12-15 min	20-24	-55 / +120	50000 cps
COMPOSITE WELDER är ett tvåkomponents metakrylatlim avsett för strukturlimning av termoplaster, metaller och kompositer. Produkten blandas 10:1 och har en öppentid på 4-6 minuter och ger 75% av full styrka inom 15-18 minuter vid rumstemperatur. Composite Welder är standardvalet för limning av kompositer. Den behöver normalt ingen förbehandling och ger en unik kombination av hög hållfasthet samt mycket bra utmattnings- och slaghållfasthet.	10:1	4-6 min	15-18 min	12-15,5	-55 / +120	120000 cps
METAL WELDER är ett snabbhärdande metakrylatlim avsett för strukturlimning av aluminium, stål och rostfritt stål. Produkten blandas 10:1 och har en öppentid på 4-6 minuter och ger 75% av full styrka inom 30-35 minuter vid rumstemperatur. Den behöver normalt ingen eller lite förbehandling och ger en unik kombination av hög hållfasthet samt mycket bra utmattnings- och slaghållfasthet.	10:1	4-6 min	30-35 min	13,8-16,5	-55 / +120	110000 cps



EPOXYLIM

Produkt	Bland förh.	Öppentid @ +25°C	Hällf. skjuv/drag N/mm ² Alum. (ASTM D1002)	Temp. område °C	Viskositet
ADEKIT A100. Reparation av keramik. 2-komponents rumstemperaturhärdande flytande epoxyylim. Snabbhärdande.	1:1	6 min	27	-40/+60	55000 mPa.s
ADEKIT A135. Underhåll och reparation av metall, glas, trä och plaster. 2-komponents rumstemperaturhärdande flytande epoxyylim. Snabbhärdande.	1:1	6 min	27	-40/+60	15000 mPa.s
ADEKIT A140 + ADEKIT H9940. Strukturlim, höghållfast. 2-komponents rumstemperaturhärdande epoxyylim. Mycket bra prestanda upp till +100°C. Mycket bra vid vibrationer och chocklaster. Mycket god åldringsresistens och kompatibel med aggressiva media.	1:1	40 min	21	-40/+100	430 Pa.s
ADEKIT A 145 + ADEKIT H9945. Epoxybaserat strukturlim med lång öppentid. Reparation och universallimning. För stora ytor. Flytande produkt lämpad för injektering. Långsamt härdande för stora ytor. Mycket bra vid vibrationer och chocklaster. Mycket god åldringsresistens och kompatibel med aggressiva media. För krav på transparent produkt.	1:1	85 min	32	-40/+80	30000 mPa.s
ADEKIT A161. Epoxyylim för limning och inkapsling inom byggnadsindustrin. För metall och betong. Pastös för vertikal användning. Utmärkta egenskaper upp till +100°C. Snabbhärdande. Mycket bra vid vibrationer och chocklaster. Mycket god åldringsresistens och kompatibel med aggressiva media.	1:1	40 min	22	-40/+100	190000 mPa.s
ADEKIT A170. Tixotrop strukturlim. Limning av metaller och kompositer, bilkarosser, flygindustri. Långsamt härdande för stora ytor. Utmärkta egenskaper upp till +100°C. Mycket god åldringsresistens och kompatibel med aggressiva media.	1:1	30 min	24	-40/+100	1600 mPa.s
ADEKIT A171 + ADEKIT H9971. Epoxyylim. Höghållfast pastöst lim. Självsläckande vid brand. Limning av honey comb strukturer, kompositstrukturer som måste ha bra flamresistens. 2-komponents rumstemperaturhärdande epoxyylim. Självsläckande enligt FAR 25.853. Långsamt härdande för stora ytor. Utmärkta egenskaper upp till +100°C. Mycket god åldringsresistens och kompatibel med aggressiva media.	1:1	30 min	20	-40/+100	pasta
ADEKIT A175 + ADEKIT H9975. Strukturlim. Limning av metaller och kompositer, bilkarosser, flygindustri. Långsamt härdande för stora ytor. Utmärkta egenskaper upp till +100°C. Mycket bra vid vibrationer och chocklaster. Mycket god åldringsresistens och kompatibel med aggressiva media.	1:1	90 min	21	-40/+120	940 Pa.s
ADEKIT A180BK. Svart flytande högtemperaturoxy. Limning av metaller, filter till fordon, limning i motorrum. 2-komponents rumstemperaturhärdande epoxyylim. Långsamt härdande för stora ytor. Utmärkta egenskaper upp till +140°C. Mycket god åldringsresistens och kompatibel med aggressiva media.	2:1	100 min	26	-40/+140	100000 mPa.s
ADEKIT A180. Flytande högtemperaturoxy. Limning av metaller, filter till fordon, limning i motorrum. 2-komponents rumstemperaturhärdande epoxyylim. Långsamt härdande för stora ytor. Utmärkta egenskaper upp till +140°C. Mycket god åldringsresistens och kompatibel med aggressiva media.	2:1	100 min	26	-40/+140	100000 mPa.s



EPOXYLIM

Produkt	Mix Ratio	Öppentid @ +25°C	Fixerings-tid @ +25°C	Hällf. skjuv/ drag N/mm ² Alum. (ASTM D1002)	Temp. område °C	Visk.
DEVCON 1-MIN EPOXY GEL är ett mycket snabbhärdande epoxylim för spaltfyllnad, sprickor och hål. Härdar på under 1 minut. Kan appliceras vertikalt eller under-upp.	1:1	30 sek	1 min	11	-40 / +93	tixotrop
DEVCON 5-MIN EPOXY är ett snabbhärdande universallim/gjutmassa. Produkten ger en hård fog på några minuter.	1:1	4 min	10-15 min	9,7	-40 / +93	10 000 cPs
DEVCON 2-TON EPOXY är ett höghållfast, krympfritt lim/gjutmassa för god optisk klarhet, god slaghållfasthet och bra vattenresistens. Limmet har god klimattålighet, tål många lösningsmedel och har ett brett temperaturområde.	1:1	10 min	30-35 min	15,5	-40 / +93	8 000 cPs
DEVCON EPOXY PLUS är ett gummiförstärkt, högvisköst, icke-korrosivtstrukturlim/gjutmassa som blandas 1:1 (volym). Produkten har mycket bra riv-, slag- och utmattningshållfasthet och är avsedd för limning av metaller och termoplaster.	1:1	25 min	3,5 tim	17,2	-40 / +93	50 000 cPs

UV-härdande lim

Produkt	Färg	Brytnings-index	Viskositet mPa.s	Skjuv-hållfasthet, N/mm ²	Temp. område, °C
CONLOC UV 651. UV-härdande lim för snabb limning av glas/glas, glas/metall samt för höga krav på optisk renhet.	glasklar	1,48	4500	15	-50 / +120
CONLOC UV 665. UV- och Aktivator-härdande lim för snabb limning av glas/glas, glas/metall, glas/trä. Mycket tunnflytande med kapillärverkan för porfria limningar.	Glasklar (finns även färgad)	1,55	200	23	-40 / +125
CONLOC UV 682. UV- och Aktivator-härdande lim för snabb limning av glas/glas, glas/metall, glas/trä och överallt där höga krav ställs på hållfastheten.	färglös	1,5	800	26	-40 / +150
CONLOC UV 684. UV- och dagsljushärdande lim. Högvisköst.	glasklar	1,5	3500	28	-50 / +150
CONLOC UV 685. UV-härdande lim. Tål fuktighet men inte ständig vattenbegjutning.	glasklar	1,5	3500	28	-50 / +150
CONLOC UV 688. UV- och dagsljushärdande lim. Kapillär och tunnflytande.	glasklar	1,5	75	23	-40 / +200
CONLOC UV 690. Elastisk version.	glasklar	1,5	2500	16	-50 / +200



PURLIM 2K

Produkt	Mix Ratio	Öppentid @ +25°C	Färg	Hållf. skjuv/ drag MPa Alum. (ISO 4587)	Temp. område °C	Visk.
ADEKIT A203. Tvåkomponents, flytande, rumstemperaturhärdande PUR för limfogar mellan olika material där god vattenresistens önskas. För sandwichpaneler, parkettgolv, marina golvkonstruktioner etc. Produkten har mycket god rivhållfasthet.	2:1	4 tim	blågrön	7	-40/+100	-
ADEKIT A210 + ADEKIT H6210. För limning av karosserier, metallstrukturer och komposit. Tvåkomponents rumstemperaturhärdande PUR. Långsam för stora ytor. Utmärkt vid dynamiska laster, vibrationer och chocklaster. Bra resistens mot aggressiva miljöer.	1:1	60 min	grå	10	-40/+80	5500 Pa.s
ADEKIT A211BG. För limning av karosserier, elektroniska komponenter, metallstrukturer och komposit. Tvåkomponents rumstemperaturhärdande PUR. Pastös för vertikala applikationer. Långsam för stora ytor. Utmärkt vid dynamiska laster, vibrationer och chocklaster. Bra resistens mot aggressiva miljöer. Självsläckande vid brand.	1:1	40 min	beige	10	-40/+80	pastös
ADEKIT A220 (AD. H6220BK polyol + AD. H6280 isocyanat). För limning av stora serier. För karosserier och komposit (stötfångare, spoilers etc.). Tvåkomponents rumstemperaturhärdande PUR. Utmärkt vid dynamiska laster, vibrationer och chocklaster. Bra resistens mot aggressiva miljöer.	1:1	16 min	grå	16	-40/+80	600 Pa.s
ADEKIT A251. Flytande PUR-lim för flexibla fogar. För flexibla detaljer som elastomerer, PUR-skum, gummi etc. Tvåkomponents rumstemperaturhärdande PUR. Lämplig för injektering. Utmärkt elongation (300%). Utmärkt vid dynamiska laster, vibrationer och chocklaster. Bra resistens mot aggressiva miljöer.	1:1	8 min	svart	11	-40/+80	-
ADEKIT A252. Tixotrop PUR-lim för flexibla fogar. För fordonskarosserier, marinindustri, för glas och termoplaster. Tvåkomponents rumstemperaturhärdande PUR. Pastös för vertikala applikationer. Snabbhärdande. Utmärkt vid dynamiska laster, vibrationer och chocklaster. Bra resistens mot aggressiva miljöer.	1:1	8 min	svart	11	-40/+80	-
ADEKIT A280 (AD. H6280 polyol + AD. H6280 isocyanat). För limning av stora serier. För karosserier och komposit (stötfångare, spoilers etc.). Tvåkomponents rumstemperaturhärdande PUR. Pastös för vertikala applikationer. Snabbhärdande. Utmärkt vid dynamiska laster, vibrationer och chocklaster. Bra resistens mot aggressiva miljöer.	1:1	10 min	svart	19	-40/+80	600 Pa.s
ADEKIT A290 ((AD. H6290 polyol + AD. H6280 isocyanat). För limning av stora serier. För karosserier och komposit. Tvåkomponents rumstemperaturhärdande PUR. Pastös för vertikala applikationer. Snabbhärdande. Utmärkt vid dynamiska laster, vibrationer och chocklaster. Bra resistens mot aggressiva miljöer.	1:1	3 min	beigesvart	15	-40/+100	600 Pa.s
ADEKIT A230. För limning av komposit och metaller. Tvåkomponents rumstemperaturhärdande PUR. Pastös för vertikala applikationer. Snabbhärdande. Utmärkt vid dynamiska laster, vibrationer och chocklaster.	1:1	5 min	beige	15	-40/+110	pasta



SMÄLTLM

Produkt	Bas	Mjukningspunkt 12mm stav / 43mm puck, °C	Visk. @ +180°C, cps 12mm / 43mm	Öppentid	Temp.- omr., °C	Applikationsområde
FOUNDRY-TEC 104	Synt. polymer	+130	4800	lång	-24/+80	För sandkärnor i gjuterier.
FOUNDRY-TEC 301	Synt. polymer	+92	5500	lång	-20/+75	För sandkärnor i stålgiuterier.
TECBOND 1X	Synt. polymer	+90 / +95	3500/1600	medium	-20/+75	Papper, kartong, trä.
TECBOND 14	Synt. polymer	+113	2000	kort	-10/+85	Papper och kartong.
TECBOND 1942	Synt. polymer	+90	5500/3500	medium	-10/+80	Trä, keramer, lättmetall, glasfiber, nylon, polykarbonat, styv PVC m.m.
TECBOND 2012	Synt. polymer	+110	1200 (+160°C)	Mkt kort	-40/+90	Plast och plastbelagt papper inom livsmedelsindustrin.
TECBOND 2017	Synt. polymer	+98	12000	permanent	-	FDA-godkända komponenter. För metaller, PP och många andra plaster. Mycket svag lukt.
TECBOND 213	EVA	+78	7400	45 sek	max +70	För trä, textil, keramer, läder och vissa plaster.
TECBOND 214	EVA	+86	9500	medium	-30/+75	Universal. Porösa material.
TECBOND 23	Synt. polymer	+88	5000	lång	-20/+75	För trä, papper, textilier, många plaster samt lättmetaller.
TECBOND 232	Synt. polymer	+87	9500	medium	-30/+75	Transparent universal. För porösa ytor pga hög viskositet.
TECBOND 240	EVA	+84	5500	lång	-30/+75	Färglös. Trä, keramer, lättmetaller, PVC, ABS och akryler.
TECBOND 260	EVA	+87	1950	medium	-12/+87	Universal, högprestanda. För glas mot lättmetall och metaller mot ABS. Även för många andra plaster, keramer, aluminium, glasfiber, papper och kartong.
TECBOND 267	Synt. polymer	+150	3000	lång	-30/+110	För polyolefiner som polypropen och polyeten.
TECBOND 420	Synt. polymer	+105	4500	Mkt lång	-13/+90	För sprayapplicering. För skummaterial, emballagefilm, stoppningar, bomullsbelagd vinyl m.m.
TECBOND 430	Synt. polymer	+105	4000	<6 min	-14/+80	För sprayapplicering. Lång öppentid. För plast, skum, trä och kartong.
TECBOND 5	Synt. polymer	+100	1400	Medium/ lång	-20/+70	Universaltyp med lång öppentid. För trä, stoppningar, mjuka möbelmaterial och många plaster.
TECBOND 7718	Polyamid	+160	950 (+190°C)	kort	-10/+135	Svart lågviskös ingjutningsprodukt.
TECBOND LM 44	EVA	+100	1000	kort	-7 /+75	Låg smältpunkt. För temperaturkänsliga material. Kartong, papper, trä och vissa plaster.

SMÄLTLM – APPLICERINGSUTRUSTNING, ETT URVAL



Pistoler och lim avsedda för limning av sandkärnor inom gjuteriindustrin.



TEC 700. 300W pistol för 12mm stavar. Normalutbytespistol (2,0kg/tim). Strängapplicering.



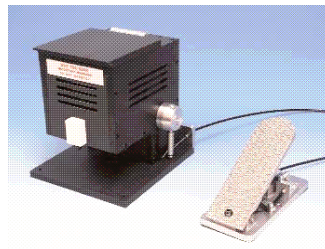
GASTEC 300 & 500. Värms av gas. Laddas med gas för tändare. För applikationer där nätspänning saknas.



HOBBY-TEC 150. 20-400W (självjusterande) pistol för 12mm stavar. Lättviktpistol för lättare yrkesanvändning. Lågutbytespistol (400g/tim). Strängapplicering.



TEC 3200. 400W pistol för 43mm puckar. Högutbytespistol (3,5kg/tim). Strängapplicering.



DOT-TEC 8200. Smältlimsapplicator 600W med minitank (500g). Läger limpunkter 7-30mm diameter. Laddas med anpassade block.



TEC 6100. 2x250W pistol för 43mm puckar. Högutbytespistol (4,1kg/tim). Strängapplicering.



TEC 6100/BMK & TEC4000TK. TEC 4000TK används ihop med pistol TEC 6100 för enkel bordsapplicering.



TEC 6300. 2x250W pistol för 43mm puckar. Högutbytespistol (3,6kg/tim). Pneumatisk sprayapplicering.



TEC AIR 50 TDC. Luftkompressor. För intermittent användning i små utrymmen ihop med pistoler i 6000-serien.



TEC 250. 20-400W (självjusterande) pistol för 12mm stavar. Lättviktpistol för yrkesanvändning. Lågutbytespistol (750g/tim). Strängapplicering.



TEC SB/1200. Balansblock för ergonomisk användning av pistoler med maxvikt 1,5kg.



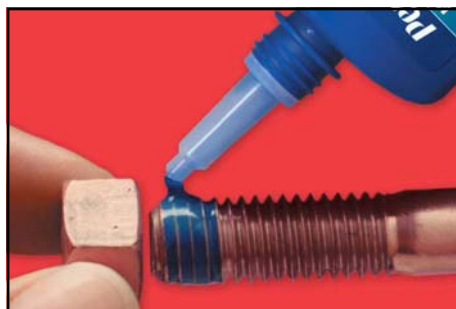
Utbytesmunstycken. En stor mängd alternativa munstycken finns att tillgå vid behov.



Utbytestermostater. En stor mängd alternativa termostater finns att tillgå vid behov.

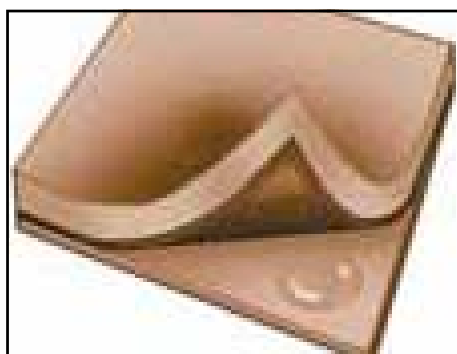
ANAEROBLIM

Produkt	Färg	Visk.m Pa.s	Styrka	Loss- brytnings- moment Nm (3/8"-16)	Skjuv- håll- fasthet, N/mm ² (DIN 54452)	Temp. område °C
PERMATEX® Low Strength Threadlocker är en anaerob gänglåsning med svag låskraft som härdar mellan monterade gängor för att motverka läckage, chocklaster och vibrationer.	violett	800-1600	svag	6	-	-54 / +149
PERMATEX® Medium Strength Threadlocker är en anaerob gänglåsning med medelstark låskraft som härdar mellan monterade gängor för att motverka läckage, chocklaster och vibrationer.	blå	800-1600	medel	12	-	-54 / +149
PERMATEX® High Strength Threadlocker är en anaerob gänglåsning med stark låskraft som härdar mellan monterade gängor för att motverka läckage, chocklaster och vibrationer.	röd	400-600	stark	28	-	-54 / +149
PERMATEX® Large Diameter Threadlocker är en höghållfast anaerob gänglåsning som härdar mellan monterade gängor för att motverka läckage, chocklaster och vibrationer.	röd	6000-7000	stark	32	-	-54 / +149
PERMATEX® Pneumatic/Hydraulic Sealant är en enkomponents högviskösa anaerob rörtätning.	violett	14000	svag	1,7	-	-54 / +149
PERMATEX® High Performance High Temp Thread Sealant är utvecklad för snabb härdning på metalliska rörgångor och armaturer. Detta tätningsmedel är en mjuk, vit, pastös produkt som även styr friktionen för att underlätta momentmontering	vit	300000	svag	4,5	-	-54 / +204
PERMATEX® Close Fit Retaining Compound är en lågviskösa enkomponents anaerob låsvätska för cylindriska förband.	grön	110-140	stark	-	>20	-54 / +149
PERMATEX® Worn Parts Retaining Compound är en enkomponents anaerob pasta för slitna cylindriska förband.	grå	1 200 000	stark	-	20	-54 / +149
PERMATEX® Max Temp/Strength Retaining Compound är en enkomponents anaerob låsvätska för cylindriska förband.	grön	8500	stark	-	>26	-54 / +232
Three Bond 1110B är ett anaerobt packningsmaterial utvecklat för användning på metalliska ytor.	vit	35000	medel	8-16	-	-50 / +150
Three Bond 1133EC är ett anaerobt packningsmaterial utvecklat för användning på oljetråg och i övrig motor- och växellådstätning inom fordonsindustrin. Ger flexibla fogar efter härdning med god resistens mot motor- och växellådsoljor.	blå	10000-14000	medel	-	>7	-60 / +150
Three Bond 1305 är ett anaerobt lim utvecklat för låsning av gängor och cylindriska fogar.	grön	600	stark	30-35	-	-80 / +120
Three Bond 1327 är ett anaerobt lim/tätningsmedel för gänglåsning. Elimineras mekaniska låsdetaljer. Reducerar erforderligt åtdragningsmoment. Tätar mot kemikalier. Utmärkt vibrationsresistens.	röd	2500	stark	≥20	-	-
Three Bond 1375B är ett värmeresistent anaerobt lim och tätningsmedel. Fixeringshastigheten är hög och och fixeringshållfastheten tillräckligt hög för permanent fixering.	grön	800	stark	29	-	-40 / +150
Three Bond 1388 är ett anaerobt lim utvecklat för låsning av gängor och cylindriska fogar. Fixeringshastigheten är hög och och fixeringshållfastheten tillräckligt hög för permanent fixering. Produkten är också tixotrop för att minska avdroppning vid applicering.	grön	3000	stark	18	-	-40 / +150



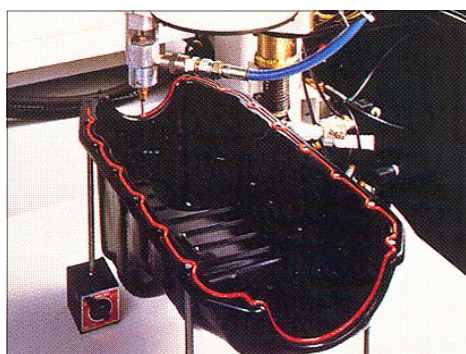
CYANOAKRYLATLIM (Snabblim)

Produkt	Estertyp	Visk. mPa.s	Härtdid Sek.	Härtdid elastomer	Temp. område °C
Permatex® Universal Cyanoakrylat är ett medelvisköst cyanoakrylatlim på en modifierad etylbas. Produkten är utvecklad för att ge snabb limning av ett brett urval av olika material och för att vara mindre beroende av ytfuktigheten för snabb härdning. Rekommenderas för små spalter och jämna ytor.	Etyl (2) cyanoakrylat	100	<20 (stål)	<5	-50 / +80
Permatex® Universal High Viscosity Cyanoakrylat är ett högvisköst cyanoakrylatlim på en modifierad etylbas. Produkten är speciellt utvecklad för att ge snabb limning av porösa material.	Etyl (2) cyanoakrylat	1500	<60 (stål)	<15	-50 / +80
Permatex® Ultra High Performance Cyanoakrylat är ett medellågvisköst mycket snabbhärdande cyanoakrylatlim på en modifierad etylbas. Produkten är utvecklad för att ge en mycket snabb limning av en stor mängd material inklusive sura ytor.	Etyl (2) cyanoakrylat	110	5-20 (stål)	3-10	-50 / +80
Permatex® Rubber Toughened Cyanoakrylat är ett medelvisköst, svart, gummiförstärkt cyanoakrylatlim. Med sin utmärkta riv- och slaghållfasthet passar produkten väl för applikationer med vibrationer, termisk chock, temperaturcyklning och hög fuktighet.	modifierad etyl (2) cyanoakrylat	600	<50 (stål)	<20	-50 / +105
Permatex® Plastic & Rubber Cyanoakrylat är ett lågvisköst etylbaserat cyanoakrylatlim. Produkten är utvecklad för att ge snabb och stark limning av plaster och gummimaterial.	Etyl (2) cyanoakrylat	20	<20 (stål)	<5	-50 / +80
Permatex® Cyanoakrylat Gel är ett förstklassigt, snabbt cyanoakrylatlim som ger en stark, långlivad limfog och vidhäftar på fler materialtyper än konventionella CA-gellim. Produkten är utvecklad för att motsvara högt ställda krav inom fordonsindustrin.	Etyl (2) cyanoakrylat	50-90000	15-30 (stål)	3	-50 / +80
Threebond 1747 är ett universellt cyanoakrylatbaserat snabblim som limmar snabbt vid rumstemperatur .	Etyl (2) cyanoakrylat	2000	10 (stål)	10	-
Threebond 1781 är ett cyanoakrylatbaserat snabblim som limmar snabbt vid rumstemperatur och uppvisar utmärkta egenskaper såsom god slaghållfasthet och värmeresistens.	Etyl (2) cyanoakrylat	3	10 (stål)	10	-
Threebond 1782 är ett cyanoakrylatbaserat snabblim som limmar snabbt vid rumstemperatur och uppvisar utmärkta egenskaper såsom god slaghållfasthet och värmeresistens.	Etyl (2) cyanoakrylat	80	20 (stål)	15	-
Threebond 1783 är ett cyanoakrylatbaserat snabblim som limmar snabbt vid rumstemperatur och uppvisar utmärkta egenskaper såsom god slaghållfasthet och värmeresistens.	Etyl (2) cyanoakrylat	800	20 (stål)	30	-
Threebond 17F023 är ett cyanoakrylatbaserat snabblim med låg blooming.	Etyl (2) cyanoakrylat	250	30-40	17-30	-60 / +80
Threebond 17F030 är ett cyanoakrylatbaserat snabblim med goda chocklastegenskaper.	Etyl (2) cyanoakrylat	120	<60	<3	-60 / +80
Threebond 17F037 är ett cyanoakrylatbaserat snabblim med låg blooming. Utvecklat för höghastighets automatapplikering.	Etyl (2) cyanoakrylat	170	-	35-40	-50 / +85



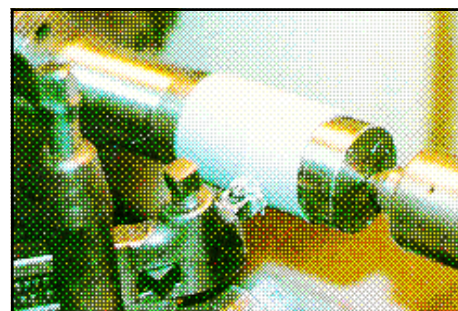
SILIKONLIM /-TÄTNING

Produkt	Härdsystem	Dammtorr min	Härd-tid, mm/24 tim	Temp. område, °C
EGOSILICON 120 HS enkomponents silikon för elastiska tätningar med hög termisk belastning och för brandhämmande specialglasningar (R30 NORM B 3855, G30), värmepannor och liknande.	acetat	10-20	3	-60/+250 (kortfristig +300)
EGOSILICON 320 är ett högkvalitativt, övermålningsbart, enkomponents tätningssmedel som genom en reaktion med luftens fuktighet vid rumstemperatur vulkaniserar till en elastisk slutprodukt. Övermålning med täckande färger och lasyrfärger är möjlig.	oxim	15-30	2	-60/+150
OTTOSEAL S121. En RTV-1 alkoxybaserad silikontätning/lim för industriella applikationer. Är en enkomponents högpressterande silikon för tätning och limning. Är baserad på ett alkoholspjälkande och tvärbindande system. Vulkaniserar vid rumstemperatur (RTV).	alkoxy	5-10	2	-40/+150
OTTOSEAL S17 är ett neutralhärdande RTV-1 silikontätningssmedel på oximbas. Tål mycket höga temperaturer, upp till +285°C. Mycket snabb härdning. Ej korrosiv.	oxim	6	2	-40/+285
OTTOSEAL S18 är ett neutralhärdande RTV-1 silikontätningssmedel på oximbas. Extremt tålig mot permanent belastning. Additiverad mot mögelbildning. Bra slaghållfasthet. Beständig mot klor i de koncentrationer ämnet förekommer i badbassänger. Ej korrosiv. UV-beständig. God väder- och åldringsresistens.	oxim	6	2-3	-40/+180
OTTOSEAL S27 är ett acetathärdande RTV-1 silikontätningssmedel. Testat och godkänt för användning i livsmedels- och drickvattenapplikationer.- God kemisk resistens mot t.ex. utspädda syror. Bra slaghållfasthet. UV-beständig. God väder- och åldringsresistens.	acetat	10	2-3	-40/+180
OTTOSEAL S64. Lim och tätningssmedel för renrum och plaster. Neutralt alkoxyhärdande RTV-1 silikontätningssmedel. UV-beständig. Ej korrosiv. God vidhäftning på de flesta plaster (exkl. PE, PP och PTFE). Ger inga spänningssprickor på akrylglas (Plexiglas) och polykarbonat (Lexan, Makrolon).	alkoxy	40	1-2	-40/+150
THREEBOND 1215J. En RTV oximbaserad silikontätning/lim med utmärkt oljeresistens. Har hög viskositet och ger därför hög initial tryckhållfasthet. Mycket god oljeresistens. Mycket bra låg- och högttemperaturresistens. Brett temperaturområde, -60 till +200°C. ThreeBond 1215J är speciellt utvecklad för tätning av oljetråg på bensin- & dieselmotorer.	oxim	9	-	-60/+200
THREEBOND 1280B. En RTV oximbaserad silikontätning/lim med utmärkt oljeresistens. Mycket god oljeresistens. Mycket bra låg- och högttemperaturresistens. Brett temperaturområde, -60 till +200°C. Extremt bra mekaniska egenskaper. ThreeBond 1280B är speciellt utvecklad för tätning av oljetråg och vevhus på bensin- & dieselmotorer.	oxim	5-10	-	-60/+200
THREEBOND 1281B. En RTV oximbaserad silikontätning/lim med utmärkt oljeresistens. Har hög viskositet och ger därför hög initial tryckhållfasthet. Mycket god oljeresistens. Mycket bra låg- och högttemperaturresistens. Brett temperaturområde, -60 till +200°C. ThreeBond 1281B är speciellt utvecklad för tätning av växellådor inom fordonsindustrin.	oxim	8-13	-	-60/+200



REPARATIONSMATERIAL

Produkt	Arbetstid, min	Härtdtid, tim	Viskositet	Hårdhet, Shore D	Temp. område °C
DEVCON A. För permanenta reparationer av t.ex. sprucket gjutjärn, pumpar, rör, ventiler, flänsar mm. Innehåller ca 80% rent stålpulver.	45	-	pastös	85	-32 / +121
DEVCON B. Ett idealiskt material vid tillverkning av detaljerade modeller. Korrosionsskyddande, strykbar och lätt att gjuta med.	45	-	flytande	85	-32 / +121
DEVCON BR. Produkten är framtagen för snabba reparationer av brons. Fäster mot bronslegeringar, mässing, ferritiska metaller och betong. Kan bearbetas liksom övriga Devcon-produkter.	35	-	pastös	85	-32 / +121
DEVCON F. För permanenta reparationer i aluminium och lättmetallgjutgods. Bättringar av blåsor och skadat gjutgods.	60	-	pastös	85	-32 / +121
DEVCON SF. På under 60 min härdar Devcon SF till en stålhard detalj som kan borras, fräsas eller svarvas. För reparation av gjutgods, ventiler, rör pumpar mm.	5	1	pastös	85	-32 / +93
DEVCON TITANIUM PUTTY. En högkvalitets, titaniumförstärkt epoxy som kan finbearbetas. Titanium Putty kan få igång viktig utrustning på några timmar och ger en icke-korroderande, abrasions- och kemresistent yta med utmärkt temperaturresistens och hög tryckhållfasthet.	21	-	pastös	87	-32 / +177
DEVCON WR-2. En lågviskös aluminiumfylld epoxycompound som ger ett penslingsbart skydd mot galvanisk korrosion, pitting och kavitation. Idealisk för att återskapa utslitna ytor med ett djup på upp till 3 mm och skyddar/tätar utrustning som arbetar i vatten som t.ex. pumphus, impellrar och ventiler.	60	-	pastös	85	-32 / +121
DEVCON UW. En icke korroderande högexoterm epoxy för reparationer i våta miljöer, t.o.m. under vatten. Wet Surface Repair Putty penetrerar genom fukt och ger säker vidhäftning till järn, stål, aluminium, mässing, brons, betong, trä och vissa plaster. Ovärderlig i marina applikationer, off-shore m.m.	45	-	pastös	82	-32 / +93
Flexane 60L, 80L & 94L. Tvåkomponents gummiliknande material som härdar vid rumstemperatur. Produkterna är flytande och gjutningsbara. Devcon Flexane 60 l får efter 7 dygn en hårdhet på Shore A 67, Flexane 80 l Shore A 87 och Flexane 94 l Shore A 97.	30/30/10	8/10/5	4000/ 10000/ 6000	67A/ 87A/ 97A	+82
Edge & Seal T40. Gummiliknande uretancompound för ett brett spektra av reparationer samt för verktyg och formar. För lagning av drivremmar och transportband. Snabbhårdande. Oljeresistent. Fukttålig. Hög rivhållfasthet.	-	10	7000 cPs	93A	Max +175 (torr)



Fler produkter från DEVCON

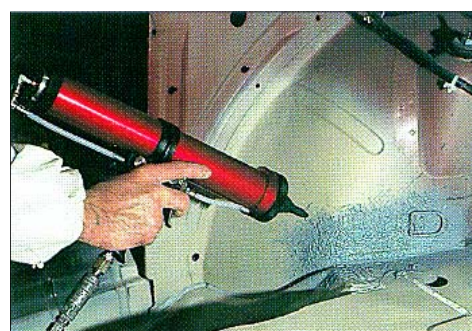
Verktyg & Formar.

Flytande stål och aluminiumplast, keramikfyllda versioner, epoxyprodukter för höga temperaturer, flytande uretanguzzi mm. För mer detaljerad information—kontakta oss.

FÖR TEKNISK INFORMATION
BEGÄR SEPERAT
PRODUKTBLAD

MS Polymerer / PUR 1K

Produkt	Härdsystem	Damm-torr, min	Härd-tid, mm/24 tim	Temp. område, °C
OTTOCOLL M350. Ett enkomponents lim och tätningsmedel baserat på en MS-polymerhybrid. Produkten har god väderbeständighet och god resistens mot åldring och UV-ljus. Härdad produkt är övermålningsbar enligt DIN 52452. Kan användas utan primer på ett stort antal olika ytor, fri från silikon, isocyanater och lösningsmedel.	MS Polymer	20	2	-40/+90
OTTOCOLL M500. Ett vattenbeständigt enkomponents lim och tätningsmedel baserat på en silanterminerad polymer. Härdad produkt är övermålningsbar enligt DIN 52452. Kan användas utan primer på ett stort antal olika ytor, fri från silikon, isocyanater och lösningsmedel.	PUR-hybrid	20	2-3	-40/+90
OTTOCOLL RAPID. Ett pastöst lim baserat på polyuretan. Mycket universell användning. Ej korroderande. Lösningsmedelsfritt. Extremt snabbhärdande med extremt hög hållfasthet. Neutral lukt.	PUR	-	-	-30/+80
POWER BOND 2K. Ett snabbhärdande elastiskt, tvåkomponents lim baserat på MS Polymer. Fri från isocyanater och lösningsmedel. Levereras på 2K-patroner med statisk mixer.	MS Polymer	25-30	3-4 tim slut-härdad	-40/+90
POWER BOND. Ett snabbhärdande elastiskt, enkomponents lim baserat på MS Polymer. Fri från silikon, isocyanater och lösningsmedel. Levereras på patroner 310ml.	MS Polymer	8	3	-40/+90
POWER BOND SPRAY. Ett sprutbart snabbhärdande elastiskt, enkomponents lim baserat på MS Polymer. Fri från silikon, isocyanater och lösningsmedel. Levereras på patroner 310ml.	MS Polymer	8	3	-40/+90
POWER BOND WINDSCREEN ADHESIVE. För fordonsrutor. Ett snabbhärdande elastiskt, enkomponents lim baserat på MS Polymer. Hög hållfasthet. Ej korrosiv. Övermålningsbar efter 15 min. Fri från silikon, isocyanater och lösningsmedel. Levereras på patroner 310ml.	MS Polymer	15	3	-40/+90



PRIMER, exempel

Threebond 7797 Primer för svårlimmade plaster

Ett lösningsmedelsbaserat förbehandlingsmedel avsett att förbättra ytvidhäftningen med CA-lim mot opolära plasttyper. Speciellt avsedd för polyetylen, polypropylen, polyacetal, PTFE och silikongummi.

Metallprimer PC120.

PC120 metallprimer är avsedd för förbehandling av rosttröga stål och aluminiumytor innan limning med PLEXUS metakrylatlimmer. Primer PC120 rengör samt etsar och fungerar som en barriär mot korrosion och underlättar limmets vidhäftning. Primer PC120 förbättrar limfogens prestanda markant hos metakrylatlimmer samtidigt som den ger mer tillförlitliga fogar vid exponering för bl.a. saltvatten. Primer PC120 appliceras med pensel eller trasa.

SILIKONPRIMER

Silikonprimers har utvecklats för att säkerställa maximal vidhäftning av samtliga silikon produkter mot ett stort antal material/typer. Generellt är primers till för att förbereda ytor för limning eller tätning. Många ytor kan sammanfogas utan primer men bör vara rena och avfettade. Kontakta oss för detaljerad information.

RENGÖRINGSMEDEL, exempel

Rivolta ACS 3

Rengörings och avfettningsmedel avsett för universell avfettning/rengöring av kraftigt förorenade ytor. Produkten kan även köpas i lösform.

AKTIVATORER

Threebond 3095C Aktivator AN-lim

Kan användas med alla anaeroba limmer. Den förkortar härdtiden på passiva material, vid låga temperaturer eller stora spalter.

VIP AKTIVATOR för CA-lim

Kan användas med samtliga CA-limmar. Den härdar snabbt överskottsmaterial samt förkortar härdtiden vid stora spalter.

CONLOC 953.

Kan användas med ett antal UV-limmar för att härdar limfogen utan hjälp från UV-ljus.

ÖVRIGT, exempel

GOBON 217

En självhäftande, krympfri, lösningsmedelsfri, plastisk och ljuddämpande butyltejp. GOBON 217 är icke korroderande, kompatibel med de flesta material och motsvarar kraven enligt IVD Instruction Sheet No. 5 (IVD = Tyska tätningstillverkarens förbund).

GOFERM

En högkvalitativ, universell butyltejp med utmärkta tekniska egenskaper. För tätning inom byggnads- och verkstadsindustrin, t.ex. stålbyggnad, prefab, fartyg, fordon, silos, klimatanläggningar, ventilations-, kyl- och solkraftteknik, maskin-, elektro- och elektronikindustrin samt växthus och takglasningar.

FIBERFRAX

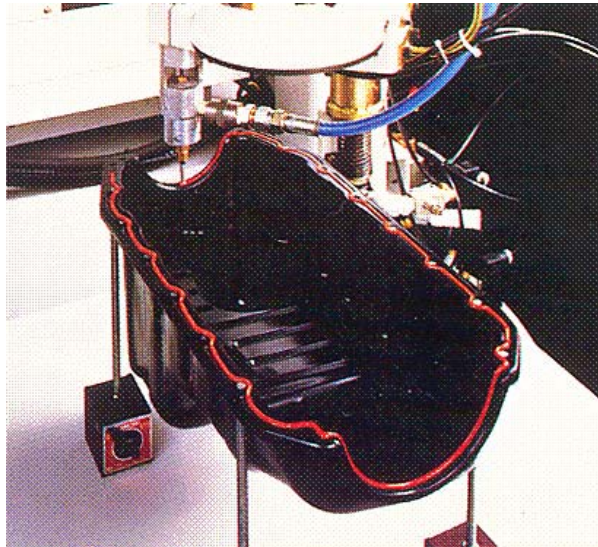
EGO FIBERFRAX är en icke brännbar, enligt DIN 4102 B1, tätningstape baserad på keramiska fibrer och med klister på en sida. EGO FIBERFRAX är kemiskt neutral, miljövänlig och ur arbetsmiljösynpunkt säker att arbeta med. Vid brand avger den inga rökgaser och droppar heller inte. EGO FIBERFRAX är ASBESTFRI.

DOSERINGSTRUSTNINGAR

Enkelt uttryckt varje form av portionering eller applicering av material med viskositeter från vätska till pasta, både en och två komponents produkter. Ett av de viktigaste skälen att diskutera doseringsutrustningar är idag arbetsmiljön! När vi talar om dosering, fokuseras betydelsen av själva appliceringen. Hela cykeln, från tillblandning av flerkomponentsmaterial till avslutningen av arbetsoperationen med rengöring etc., måste dock kontrolleras. I en doseringsutrustning använder man engångsbehållare och specialtillbehör för denna användning. På köpet får man en högre utnyttjandegrad av kostsamt material och värdefull personal. Produktionen blir noggrannare genom att varje mängd som portioneras alltid blir lika stor, utan spill, klet eller missar.

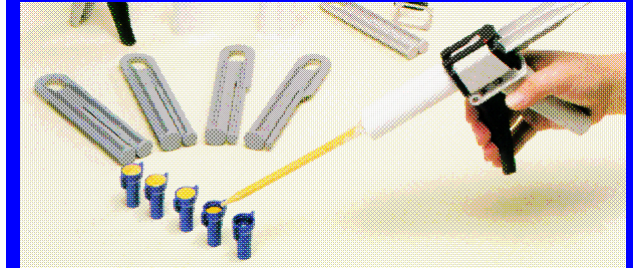


Doseringsutrustningar för cyanoakrylatlim.



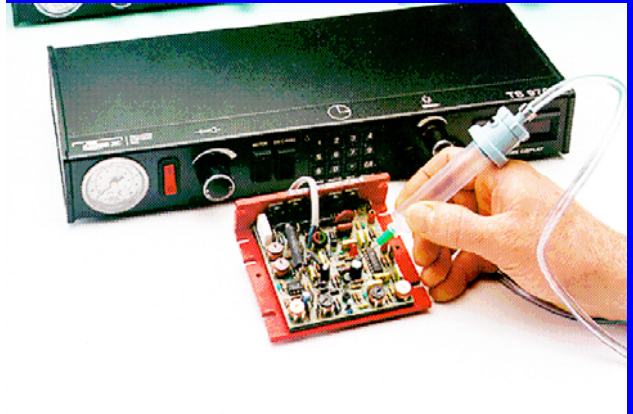
Doseringsutrustningar för 1-komp silikoner till främst fordonsindustrin.

Rationalitet och effektivitet är nyckelord för alla företag. Ju kortare processer, appliceringsutrustningar har praktiskt taget revolutionerat tillvaron för en lång rad kunder. Processer som med traditionella metoder är omständiga och arbetskrävande har kunnat förenklas och effektiviseras till en



Doseringspistoler för 2-komponents MMA och epoxylimmer. Passar 50ml patroner med statisk mixer. Ett enkelt sätt att applicera 2-K produkter vid små volymer.

Doseringspistoler för 2-komponents MMA och epoxylimmer. Passar 200ml / 400ml / 490ml patroner med statisk mixer. Ett enkelt sätt att applicera 2-K produkter vid medelstora volymer. Både manuella och pneumatiska varianter finns tillgängliga



Doseringsutrustningar för små volymer av pastösa lim.

091111/SB

desto lönsammare produktion. Våra olika rad kunder. Processer som med traditionella metoder är grad som få trodde var möjligt.



Postadress Varlabergsvägen 6
434 39 Kungsbacka

E-post info@gleitmo.se

Web www.gleitmo.se

Telefon 0300 333 33

Telefax 0300 143 00

Bank Handelsbanken

Postgiro 8 46 35-2