



# Riempimenti per porte d'ingresso con copertura dei battenti

## Tecnologia di incollaggio

### Introduzione

Da molti anni il mercato dei serramenti offre, oltre alla classica costruzione di porte con riempimento ad inserto, la possibilità di realizzare porte con copertura del battente con riempimento dei componenti. Questo tipo di costruzione di porte sta diventando sempre più popolare sul mercato grazie al suo aspetto più attraente, ai vantaggi legati alla sicurezza, al miglioramento dell'isolamento termico e alla minore necessità di manutenzione rispetto alla variante classica.

Per la produzione di questo tipo di porte, per l'incollaggio dello strato di copertura e del telaio del profilo vengono utilizzate come standard colle su base STP e PUR monocomponente e bicomponente.

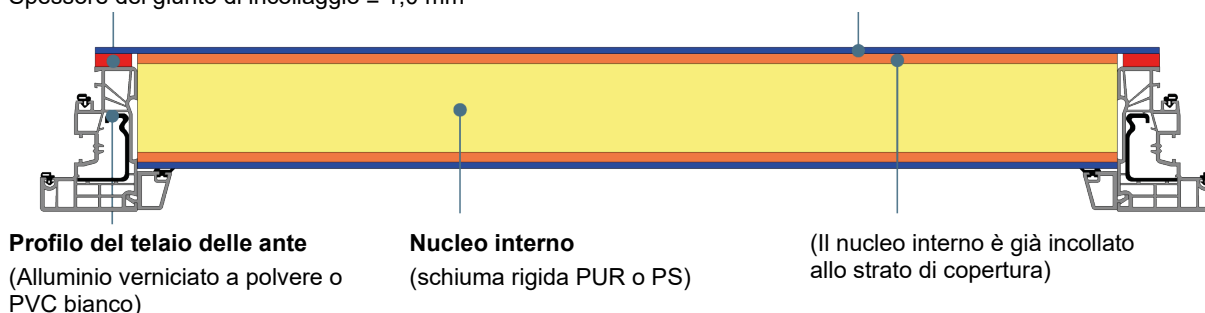
Per questa applicazione Weiss offre la colla per costruzione 2-K-STP **COSMO HD-200.101** come soluzione con system-primer. Grazie alle sue caratteristiche di colla ibrida e flessibile a indurimento controllato, si è dimostrata la scelta ottimale rispetto alle colle 1-K.



#### Colla per costruzione

Spessore del giunto di incollaggio  $\geq 1,0$  mm

#### Strato di copertura (alluminio o GFK)



### Carico sugli elementi

Nell'incollaggio di telai e strati di copertura per porte d'ingresso con copertura del battente si utilizzano materiali con combinazioni di sostanze uguali o diverse. In questo caso si verifica una deformazione da taglio nello strato di colla, soprattutto in caso di grandi differenze di temperatura (temperatura esterna e interna) nell'elemento. Ciò può causare la rottura coesiva della colla se lo stress da taglio è eccessivo.





# Riempimenti per porte d'ingresso con copertura dei battenti

## Tecnologia di incollaggio

Per non superare la deformazione massima permanente della colla utilizzata, durante la produzione deve essere osservato uno **spessore minimo dello strato di colla (almeno 1 mm)**.

Inoltre, in queste condizioni nell'elemento si verificano carichi dinamici (carichi di torsione e d'urto) che devono essere presi in considerazione. La colla indurita assorbe i carichi di esercizio che si verificano con interazione diretta con lo spessore del giunto di incollaggio.

Verificare che i parametri di lavorazione elencati vengano attentamente osservati!

Durante la produzione degli elementi, è necessario osservare una temperatura di lavorazione del materiale di min. +15 °C e max. 35 °C.

### Preparazione

Per la pulizia delle superfici di incollaggio utilizzare **COSMO CL-300.150**.

Pulire accuratamente le superfici nel senso della lunghezza con un panno pulito e privo di pelucchi.

Prima di applicare la colla, le superfici da incollare devono essere pulite, asciutte, prive di polvere e grasso e il detergente deve essersi completamente asciugato.

**Le superfici in plastica (PVC, pellicole decorative, vernici a polvere, ecc.)** devono essere pretrattate con il primer **COSMO CL-310.110** prima dell'incollaggio. L'utente deve sempre verificare l'incollabilità delle superfici, anche di quelle trattate con primer!

Attenzione:

le vernici a polvere, soprattutto quelle texturizzate, possono contenere componenti di PTFE e cera che riducono notevolmente la forza di adesione - in questo caso è necessario eseguire sufficienti test preliminari!

**Le superfici in alluminio grezzo**, se si utilizza **COSMO HD-200.101** e varianti di colore, devono essere incollate solo senza utilizzare primer!

### Incollaggio

Per la lavorazione della colla, seguire le istruzioni riportate nella scheda dati tecnica.

Lo spessore del giunto di incollaggio di  $\geq 1$  mm viene realizzato ad es. con un nastro adesivo o un nastro sigillante

Sulla zona esterna dello strato di copertura, viene applicato ad es. un nastro sigillante, spesso almeno 1 mm, (non un nastro in schiuma comprimibile), garantendo così uno spessore uniforme del giunto di incollaggio.

La colla viene applicata in modo uniforme, come cordolo, lungo tutto il perimetro mantenendo una certa distanza dal nastro adesivo. La colla viene distribuita premendo lo strato di copertura fino a raggiungere lo spessore del giunto di incollaggio. La quantità ideale di colla applicata (numero di cordoli e dimensione) deve essere controllata su una sezione campione (assicurarsi che la colla copra il più completamente possibile la superficie dopo la pressione).

Subito dopo l'applicazione della colla, lo strato di copertura/il riempimento deve essere applicato, posizionato e premuto.

Tempo di pressione: a partire da 3 ore a +20 °C.

### Note importanti

Questa descrizione è intesa come supporto tecnico per l'incollaggio dei riempimenti di porte applicati.

A causa dei molteplici tipi di sistemi di porte disponibili sul mercato, non è possibile rappresentare lo spettro completo della composizione dei sistemi e i necessari pretrattamenti.

Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato in aziende specializzate!

Le nostre istruzioni per l'uso, linee guida sulla lavorazione, indicazioni sul prodotto o sulle prestazioni e ogni altra informazione tecnica costituiscono esclusivamente delle direttive generali; descrivono esclusivamente le caratteristiche dei nostri prodotti (indicazione/determinazione dei valori al momento della produzione) e le rispettive prestazioni e non costituiscono alcuna garanzia ai sensi del § 443 BGB (gazzetta ufficiale). **A causa della molteplicità degli scopi di impiego dei singoli prodotti e delle rispettive condizioni (per esempio parametri di lavorazione, caratteristiche dei materiali ecc.) l'utente dovrà eseguire delle prove;** la nostra consulenza gratuita verbale, scritta e relativa alle prove è non vincolante.

