



*** COSMOPLAST 515

Adhesivo rápido especial de cianacrilato

Ejemplos de aplicación

- Juntas de EPDM en construcción de ventanas, fachadas, vitrinas
- Construcción de automóviles / barcos
- Industria del cuero y del calzado
- Técnica médica / dental, ortopedia
- Construcción metálica / demanda industrial técnica
- Sector publicitario
- Listones adicionales en la construcción de ventanas y puertas
- Desmontaje de caravanas / autocaravanas
- Construcción de stands para ferias
- Construcción de maquetas / industria del mueble
- Encimeras de piedra natural
- Adhesión de remates de PS, ABS, ASA, o SAN en perfil duro de PVC

Propiedades especiales

- Buenas propiedades de adhesión respecto a distintas superficies
- libre de disolvente
- Buena humectación de los sustratos
- junta de adhesión dura
- buena estabilidad UV
- gran resistencia al frío y el calor
- Tiempo de exposición al aire prolongado: manipulación del material posible hasta 180 segundos

Datos técnicos

Base	cianoacrilato modificado
Viscosidad de cono a placa (300 a ⁻¹) a +25 °C	aprox. 900 mPa.s
Espesor conforme EN 542 a +20 °C	aprox. 1,05 g/cm ³
Solidez funcional Obturación de perfiles EPDM/EPDM	aprox. 15 s
Cierre de hendiduras	máx. 0,1 mm
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h.r.	aprox. 16 h
Rango de reblandecimiento	desde +80 °C
Cantidad de aplicación en el pegado de listones (20 mm ancho)	aprox. 1 g/m lineal
Cantidad de aplicación en el pegado de listones (40 mm ancho)	aprox. 2 g/m lineal
Temperaturas de procesamiento adhesivo y sustrato	de +5 °C a +30 °C

Información general

Los adhesivos CA se endurecen básicamente con humedades del aire y de los materiales. Esto significa que las condiciones ambientales, la humedad del material y de condensación sobre la superficie de adhesión, el espesor de la capa de adhesión del adhesivo aplicado y la fuerza de compresión así como la rugosidad superficial de los materiales que se adherirán tienen una influencia determinante.

La química de las superficies de adhesión, p. ej., valor pH, variaciones de materias primas, revestimientos de superficie así como corrosiones y contaminaciones también influyen de manera determinante en las fuerzas de adhesión deseadas.

Los tiempos de compresión dependen en gran medida de la temperatura del material y del adhesivo.

Las adhesiones de materiales con distintas dilataciones térmicas deben valorarse en relación con su comportamiento a largo plazo, especialmente en caso de carga en ámbitos de uso de temperaturas cambiantes.

Observe las correspondientes hojas de datos técnicos de los productos señalados, recomendados.





Adhesivo rápido especial de cianacrilato

El tiempo de exposición al aire así como los tiempos de compresión requeridos solo pueden determinarse mediante ensayos propios, ya que se ven influidos en gran medida por el material, la temperatura, la cantidad aplicada, la humedad del aire, la humedad del material, el espesor del adhesivo, la fuerza de compresión, entre otros criterios. Por lo general, habrá previstos complementos de seguridad respecto a los valores orientativos.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

Las superficies de adherencia se limpian directamente antes de la adhesión con COSMO® CL-300.150.

En la adhesión de perfiles de silicona, TPE y poliolefina, estos se tratan previamente con la pintura de imprimación COSMO® SP-840.110. Debido a la diversidad de materiales, resulta indispensable realizar ensayos previos propios.

Pegado

I. Adhesión de barras duras de PVC en superficies decorativas

El adhesivo se aplica directamente del bote dosificador, normalmente sobre el perfil adicional. Dentro del tiempo de exposición al aire, aprox. 3 min, el perfil adicional se fija sobre el perfil portante hasta lograr la solidez funcional, según el espesor de la junta de adhesión aprox. 120 s.

Las superficies de adhesión de los perfiles adicionales deben encontrarse planas sobre el perfil portante. En caso de juntas de adhesión más espesas >0,1 mm el tiempo de fraguado/la solidez funcional se prolonga de forma considerable. Para reducir la solidez funcional, en la segunda superficie de adhesión, el perfil portante, se aplica COSMO® SP-860.110 mediante tubo esponjoso o COSMO® SP-860.120 en el procedimiento de pulverización. Si se utiliza el acelerador hay que tener en cuenta que el tiempo de colocación (encuentro de adhesivo y acelerador sin fuerza de compresión simultánea) se reduce a pocos segundos, ya que con el contacto de ambas superficies se inicia un endurecimiento espontáneo.

II. Adhesión de remates

En la adhesión de remates en perfiles duros de PVC el adhesivo se aplica como cordón directamente desde el bote dosificador en la cámara hueca del perfil y el remate se encaja en un periodo de tiempo de 3 minutos y se fija hasta alcanzar la solidez funcional.

Pegado de metales

Adhesiones de aluminio, cobre, latón: solo sobre superficies químicamente pretratadas o barnizadas; estos materiales no se pueden adherir con una resistencia permanente al envejecimiento sin un correcto tratamiento previo de las superficies de adhesión.

Debido a su variedad, su edad y, posiblemente, un tratamiento adicional con aceites o ceras las superficies anodizadas no permiten sacar conclusiones de la humectabilidad o adhesividad de las caras adhesivas.

Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Nuestras instrucciones de uso, normas sobre tratamiento, datos de productos o rendimiento y demás declaraciones técnicas son solo directrices generales; describen únicamente el estado y la condición de nuestros productos (indicaciones/determinación de valores en el momento de la producción) y servicios y no representan una garantía en el sentido del § 443 del código civil. **Debido a la diversidad de fines previstos del producto individual y a las particularidades especiales (p. ej., parámetros de tratamiento, propiedades del material, etc.), el usuario está obligado a realizar un ensayo propio;** nuestro asesoramiento técnico gratuito en relación con la aplicación no es vinculante.

Observe también la hoja de datos de seguridad.

Limpieza

Eliminar el adhesivo fresco, no endurecido con COSMO® CL-300.150 de las superficies y aparatos de tratamiento.

La limpieza de adhesivo endurecido solo es posible de forma mecánica.





COSMO® CA-500.130

*** COSMOPLAST 515

Adhesivo rápido especial de cianacrilato

Almacenamiento

Cerrar bien el envase original, seco a temperaturas de +15 °C hasta la +25 °C sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de la -15 °C hasta +35 °C.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos: 6 Meses.

Almacenamiento óptimo a temperaturas comprendidas entre +2 °C y +8 °C.

Durante el tiempo de almacenamiento aumenta la viscosidad y disminuye la reactividad.

Forma de suministro

Bote de PE, peso al envasar: 20 g

Bote de PE, peso al envasar: 50 g

Bote de PE, peso al envasar: 500 g

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.

Accesorios

COSMO® SP-810.160 – Capilares CA

COSMO® SP-840.110 – Pintura de imprimación CA para poliolefina

Acelerador COSMO® SP-860.110 – CA en tubo con pieza superpuesta de espuma.

COSMO® SP-860.120 – Acelerador CA en aerosol



Industrieverband
Klebstoffe e.V.