

**Adesivo cianoacrilato istantaneo****Esempi di impiego**

- Industria elettrica/elettronica
- Guarnizioni in EPDM per la costruzione di finestre, facciate, vetrine
- Costruzione di veicoli / imbarcazioni
- Produzione di elettrodomestici
- Costruzione metalli / impieghi industriali
- Costruzione di giocattoli
- Orologi / gioielli / ottica / coppe

**Caratteristiche speciali**

- Buone caratteristiche di aderenza su superfici diverse
- Senza solventi
- Buona bagnabilità dei substrati
- giunto di incollaggio duro
- Buona stabilità UV

**Dati tecnici**

<b>Base</b>	cianoacrilati modificati
<b>Viscosità</b> in base a piastra-cono (300 s <sup>-1</sup> ) a +25 °C	ca. 1 000 mPa.s
<b>Densità</b> in base a EN 542 a +20 °C	ca. 1,05 g/cm <sup>3</sup>
<b>Solidità funzionale</b> EPDM/EPDM - guarnizione profilo	ca. 20 s
<b>Solidità funzionale</b> alu/alu	ca. 100 s
<b>Chiusura fessura</b>	max 0,1 mm
<b>Tempo indurimento</b> a +20 °C, 50 % u. r.	ca. 16 h
<b>Ambito rammollimento</b>	a partire da +80 °C
<b>Temperature di lavorazione</b> Colla e substrati	di +5 °C a +30 °C

**Informazioni generali**

Le colle CA fondamentalmente induriscono in base all'umidità atmosferica e dei materiali. Ciò significa che le condizioni ambientali, l'umidità dei materiali e di condensa sulla superficie da incollare, lo spessore dello strato di colla applicato, la forza di pressione e la rugosità superficiale dei materiali da incollare influiscono in modo decisivo.

Anche la composizione chimica dei materiali, per esempio pH, oscillazioni dei materiali grezzi, corrosioni e contaminazioni influiscono in modo decisivo sulla resistenza dell'unione.

La durata della pressione dipende molto dalla temperatura dei materiali e della colla.

Per l'incollaggio di materiali con diversa dilatazione longitudinale è necessario valutare il comportamento a lungo termine soprattutto in caso sollecitazioni a causa di variazioni di temperatura.

Consultare le rispettive schede tecniche dei prodotti consigliati.

I rispettivi tempi di lavorabilità e di pressione necessari possono essere determinati con precisione solo mediante prove eseguite in proprio, a causa del forte afflusso di materiali, temperatura, quantitativo applicato, umidità dell'aria, umidità del materiale, spessore della pellicola della colla, forza di pressione ecc. In genere, i valori di massima prevedono un adeguato margine di sicurezza.

**Preparazione**

Fare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo.

Le superfici delle parti da incollare devono essere asciutte e prive di polvere e di unto.

Nell'incollaggio di profili in silicone TPE e poliolefini, pretrattare i profili con primer COSMO® SP-840.110. A causa della molteplicità dei materiali è necessario eseguire delle prove.



**COSMO® CA-500.140**

\*\*\* COSMOPLAST 516

**Adesivo cianoacrilato istantaneo****Incollaggio**

Applicare la colla su un lato, prelevandola dal contenitore o mediante dosatore CA.

Subito dopo l'applicazione, unire le parti e metterle sotto pressione fino al raggiungimento della solidità funzionale.

Per ridurre il tempo di pressione o accelerare l'indurimento degli adesivi cianoacrilati in caso di giunti di incollaggio più spessi >0,10 mm si usa il catalizzatore COSMO® SP-860.120.

**Incollaggio di metalli**

Incollaggio di alluminio, rame, ottone: solo su superfici pretrattate o verniciate, questi materiali non possono essere incollati in modo duraturo e resistente all'invecchiamento senza adeguato pretrattamento delle superfici da incollare.

Per le superfici anodizzate, a causa della loro molteplicità, età e dell'ev. trattamento aggiuntivo con oli o cere non è possibile indicare con precisione bagnabilità o incollabilità.

**Note importanti**

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.

*Osservare anche la scheda tecnica di sicurezza!*

**Pulizia**

Eliminare la colla ancora fresca e non indurita con COSMO® CL-300.150 dalle superfici e dagli utensili usati per la lavorazione. L'eliminazione della colla indurita è possibile solo meccanicamente.

**Conservazione**

Conservare nel contenitore originale ben chiuso, all'asciutto +15 °C fino a +25 °C al riparo dai raggi solari diretti.

Il prodotto durante i trasporti di durata normale può essere esposto a temperature di -15 °C a +35 °C.

Conservabilità nel contenitore originale: 6 mesi.

Conservazione ottimale a temperature comprese fra +2 °C e +8 °C.

Nel corso della conservazione, la viscosità aumenta e la reattività diminuisce.

**Forma di fornitura**

Flacone in PE, peso netto: 50 g

Altre dimensioni su richiesta.

**Accessori**

COSMO® SP-810.160 Capillari CA

COSMO® SP-840.110 – primer CA per poliolefine

COSMO® SP-860.120 – catalizzatore CA in bomboletta aerosol

Industrieverband  
Klebstoffe e.V.