



*** COSMOPLAST 564

Adhesivo rápido de cianacrilato

Ejemplos de aplicación

- Técnica de aguas residuales
- Técnica de obturación
- Construcción de automóviles / barcos
- Tratamiento de plásticos / elastómeros / gomas
- Industria del cuero y del calzado
- Industria de los juguetes
- Sector publicitario
- Construcción de maquetas / industria del mueble
- Adhesión de distintas superficies de goma y plástico en materiales aspirantes

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

Datos técnicos

Base	cianoacrilato modificado
Viscosidad de cono a placa (1 000 a ⁻¹) a +25 °C	aprox. 280 mPa.s
Espesor conforme EN 542 a +20 °C	aprox. 1,05 g/cm ³
Solidez funcional Obturación de perfiles EPDM/EPDM	aprox. 20 s
Resistencia funcional poliestireno duro/madera	desde 60 s
Resistencia funcional madera/madera	desde 360 s
Cierre de hendiduras	máx. 0,15 mm
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h.r.	aprox. 16 h
Rango de reblandecimiento	desde +80 °C
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.

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.





*** COSMOPLAST 564

Adhesivo rápido de cianacrilato

Las superficies de las piezas a unir deben estar secas, libres de polvo y grasa y limpiar.

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

Aplicar en un lado el adhesivo del bote o mediante dosificador CA.

Inmediatamente después de la aplicación las piezas de trabajo deben unirse y comprimirse hasta alcanzar la solidez funcional requerida.

Para reducir el tiempo de compresión o el endurecimiento acelerado de adhesivos de cianacrilato en juntas de adhesión más espesas >0,10 mm se utiliza el acelerador COSMO® SP-860.160.

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.

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

COSMO® SP-860.160 – Acelerador CA en aerosol

