

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

- Tecnica delle acque di scarico
- Tecnica delle guarnizioni
- Costruzione di veicoli / imbarcazioni
- Lavorazione di plastiche / elastomeri / gomma
- Industria della pelle / calzaturiera
- Costruzione di giocattoli
- Tecnica / industria pubblicitaria
- Modellismo / industria mobiliara
- Incollaggio di diverse superfici in gomma e plastica su materiali assorbenti

Caratteristiche speciali

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

Dati tecnici

Base	cianoacrilati modificati
Viscosità in base a piastra-cono (1 000 s ⁻¹) a +25 °C	ca. 280 mPa.s
Densità in base a EN 542 a +20 °C	ca. 1,05 g/cm ³
Solidità funzionale EPDM/EPDM - guarnizione profilo	ca. 20 s
Solidità funzionale PS-duro/legno	ca. 60 s
Solidità funzionale legno/legno	ca. 360 s
Chiusura fessura	max 0,15 mm
Tempo indurimento a +20 °C, 50 % u. r.	ca. 16 h
Ambito rammollimento	a partire da +80 °C
Temperature di lavorazione 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 influsso 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.



**COSMO® CA-500.170**

*** COSMOPLAST 564

Adesivo cianoacrilato istantaneo

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.

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: 20 g

Flacone in PE, peso netto: 50 g

Flacone in PE, peso netto: 500 g

Altre dimensioni su richiesta.

Accessori

COSMO® SP-810.160 Capillari CA

COSMO® SP-840.110 – primer CA per poliolefini

COSMO® SP-860.120 – catalizzatore CA in bomboletta aerosol

