



Colla 1-K-MS

Esempi di impiego

- Applicazioni di incollaggio e sigillatura nella costruzione di veicoli e sovrastrutture di veicoli
- Incollaggi di montaggio
- Listelli per pavimenti, posa di laminati e canaline per cavi
- Incollaggi di specchi, in base alle direttive del Glaserhandwerk n. 11, edizione attuale
- Costruzione di scale ed edilizia
- Incollaggio di elementi sandwich (cassette) di facciate
- Incollaggio di vetro per la costruzione di mobili e vetrine
- Impianti fotovoltaici ed eolici
- Fissaggio di cartelli
- Costruzione apparecchi e impianti
- Settori industriali diversi

Caratteristiche speciali

- emissioni bassissime*
- giunto di incollaggio elastico
- Senza solventi
- compatibili con la parte posteriore di specchi in base a DIN EN 1036
- compatibile con la pietra naturale
- non schiumoso
- restringimento esiguo
- Buone caratteristiche di aderenza su superfici diverse
- buona lisciabilità
- Elevata resistenza dei giunti di incollaggio
- compensa la dilatazione di materiali diversi
- Buona resistenza agli agenti atmosferici nelle zone esterne
- buona stabilità UV
- verniciabile con molti sistemi di colori
- successivamente trattabile a polvere

Certificati / relazioni di prova

ISEGA, Aschaffenburg

può essere usata nel settore alimentare, per esempio per l'incollaggio di pareti e pavimenti in aziende alimentari

Dichiarazione di sicurezza no. 62091 U 24



ILAK, Institut für Lackprüfung

Prova di nebbia salina a spruzzo in base a DIN EN ISO 9227

No. rapporto di prova: 9-5-18/2

GEV

* classificato in base ai criteri GEV nella classe EMICODE EC1^{PLUS}

Numero licenza: 5020



Classe emissioni VOC francese A+

Dati tecnici

Base	1-K polimero silano-terminato reticolante all'umidità
Colore dopo l'indurimento	bianco
Densità in base a EN 542 a +20 °C	ca. 1,54 g/cm ³
Durezza shore in base a DIN 53505	ca. 55 Shore A
Viscosità in base a piastra-piastra (2 s ⁻¹) a +25 °C	ca. 600 000 mPa.s



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Colla 1-K-MS

Espansione fino a rottura in base a DIN 53504	ca. 350 %
Tempo di formazione della pellicola – asciutta a +20 °C, 50 % u.r., quantitativo applicato 500 µm-PE/PVC	ca. 12 min**
Velocità di indurimento a +20 °C, 50 % u. r.	ca. 4 mm in 24 h
Tempo indurimento a +20 °C, 50 % u. r. fino a raggiungimento della resistenza finale	ca. 7 d
Ambito delle temperature d'uso	di -40 °C a +100 °C
Applicazione di rivestimento a polvere dopo il raggiungimento della stabilità finale	20 min/a +180 °C
Temperature di lavorazione Colla e substrati	di +5 °C a +30 °C
Resistenza al taglio in base a DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm giunto a +20 °C	ca. 3,1 N/mm ²

**Il tempo di formazione della pellicola dopo la produzione si modifica da ca. 8 min a ca. 20 min nel corso dello stoccaggio.

Informazioni generali

In caso di umidità atmosferica più elevata o dopo aver spruzzato la colla con acqua, il tempo di formazione della pellicola si riduce notevolmente.

Verniciare le parti incollate solo dopo l'indurimento completo della colla, per evitare la possibile formazione di bolle della vernice.

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.

I rispettivi tempi di formazione della pellicola, di congiungimento, lavorabilità e 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. L'utente, ai valori indicativi dovrebbe aggiungere margini di sicurezza adeguati.

Preparazione

Fare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo.

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

In base alla superficie del materiale verificare se è possibile migliorare il risultato di incollaggio mediante levigatura o priming.

Poliolefini (fra l'altro PE, PP) non possono essere incollati senza pretrattamento, per esempio trattamento al plasma o Corona. Per l'incollaggio di superfici in PS duro si consiglia fundamentalmente il priming.

L'incollaggio fra PICO, AB, PC, ET, GUFO su base di poliestere e poliammide e superfici a polvere deve avvenire solo dopo il teletrattamento delle superfici da incollare con l'attivatore COSMO® CL-310.110, applicandolo con una spugna.

L'incollaggio di calcestruzzo, calcestruzzo poroso, arenaria e mattoni deve avvenire solo dopo il pretrattamento delle superfici da incollare con l'attivatore COSMO® CL-310.110 a pennello (fino a 50 ml/m²).

Incollaggio

La colla viene applicata a cordoli su un lato di una delle parti da incollare.

Per l'incollaggio di materiali non porosi (umidità del materiale <8 %) fra di loro, la colla deve essere, inoltre, "sottilmente nebulizzata" con acqua per ottenere l'indurimento completo.

Le parti devono essere congiunte entro il tempo di formazione della pellicola.

Dopo la congiunzione, fissare/pressare le parti fino a raggiungere la solidità funzionale.

Eliminare la colla fuoriuscita ancora bagnata.





Colla 1-K-MS

Incollaggio di metalli

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.

A causa della difficile definizione delle superfici e delle qualità dell'alluminio, consigliamo di richiedere informazioni dettagliate al fornitore per consentire una preparazione ottimale per l'incollaggio; sono necessarie prove di adeguatezza sufficienti.

Nella produzione e lavorazione dell'acciaio inox spesso si usano cere, oli ecc., che in genere non possono essere eliminati mediante semplice pulizia a sfregamento; è stato dimostrato, che dopo la pulizia con detergenti a base di solventi, la sabbiatura della superficie con successiva ripetuta pulizia con solvente consente di ottenere risultati di incollaggio decisamente migliori.

Nell'incollaggio di metalli su materiali porosi (per esempio legno, materiali da costruzione ecc.), è possibile che l'umidità venga trasportata lentamente attraverso il materiale poroso e il giunto di colla verso la superficie metallica, causando danni da corrosione del metallo, per questo motivo la superficie di incollaggio metallica deve essere sottoposta a trattamento anticorrosivo adeguato, p.es. vernice, trattamento a polvere!

Le lamiere zincate devono essere fundamentalmente protette da esposizione continua a umidità aderente, per evitare la formazione di ossido, prima dell'incollaggio escludere che l'eventuale umidità possa raggiungere la superficie di incollaggio!

Le superfici a polvere con componenti in PTFE non possono essere incollate in modo affidabile senza un pretrattamento (per esempio procedimento al plasma).

Note importanti

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

Per gli incollaggi di specchi, osservare assolutamente le direttive tecniche del Glaserhandwerk n. 11, edizione attuale. Consultare anche le informazioni tecniche sugli "Incollaggi di specchi".

Per l'incollaggio del PVC, leggere anche le nostre informazioni tecniche Test e valutazione dell'incollaggio di PVC con colla STP/MS della linea COSMO® HD.

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 -30 °C a +35 °C.

Conservabilità nel contenitore originale: 18 mesi.

Forma di fornitura

Eurocartuccia PE 310 ml, peso netto: 470 g

600 ml busta alu/PP, peso netto: 910 g

Altre dimensioni su richiesta.

