



Adhesivo MS monocomponente

Ejemplos de aplicación

- Aplicaciones adhesivas y de sellado en la construcción de automóviles y carrocerías
- Adhesiones para montaje.
- Listones, instalación de tarima y canales de cables
- Construcción de escaleras y construcción en general
- Adhesión de elementos en sándwich para fachadas (casetones)
- Adhesión de vidrio en construcción de muebles y vitrinas
- Instalaciones de energía solar y eólica
- Fijación de rótulos
- Construcción de aparatos e instalaciones
- Ramos industriales diversos

Propiedades especiales

- Muy bajas emisiones*
- junta de adhesión elástica
- libre de disolvente
- compatible con piedra natural
- no espumante
- baja contracción
- Buenas propiedades de adhesión respecto a distintas superficies
- fácil de pulir
- gran resistencia de las juntas de adhesión elásticas
- compensa la dilatación de diferentes materiales
- buena resistencia a la intemperie en el exterior
- buena estabilidad UV
- Puede sobrepintarse con muchos sistemas de colores
- Puede recubrirse posteriormente de polvo

Certificados / Informes de ensayo

ISEGA, Aschaffenburg

se puede utilizar en entornos cerca de alimentos, p. ej. para adherir en paredes y suelos en el sector de la alimentación

Nº de declaración de no objeción: 57080 U 22



ILAK, Institut für Lackprüfung

Test de rociado con niebla salina conforme a DIN EN ISO 9227

Informe de comprobación n.º: 9-5-18/2

GEV

*De acuerdo con los criterios de GEV, clasificado en la categoría EMICODE EC1^{PLUS}

Número de licencia: 5022



Clase de emisiones COV Francesa A+

Datos técnicos

Base	polímero terminado en silano reticulante a la humedad monocomponente
Color en estado endurecido	negro
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,54 g/cm ³
Dureza Shore conforme a DIN 53505	aprox. 55 Shore A
Viscosidad de placa a placa (2 a ⁻¹) a +25 °C	aprox. 600 000 mPa.s





Adhesivo MS monocomponente

Elongación de rotura conforme a DIN 53504	aprox. 350 %
Tiempo de conformación principal – seco a +20 °C, 50 % h.r.; cantidad de aplicación 500 µm-PE/PVC	aprox. 12 min**
Velocidad de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r.	aprox. 4 mm in 24 h
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. hasta alcanzar la solidez final	aprox. 7 d
Rango de aplicación de temperatura	de -40 °C hasta +100 °C
Recubrir de polvo posteriormente , una vez alcanzada la solidez final	20 mín./hasta +180 °C
Temperaturas de procesamiento Adhesivo y sustrato	de +5 °C a +30 °C
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./alum., 0,2 mm junta, a +20 °C	ca. 3,1 N/mm ²

** Tras la producción, el tiempo de conformación principal cambia de aprox. 8 min durante el almacenamiento a aprox. 20 min.

Información general

En caso de una mayor humedad del aire o después de rociar el adhesivo con agua, el tiempo de formación principal será considerablemente más corto.

Las piezas de trabajo pegadas solo deben sobrepintarse una vez endurecido completamente el adhesivo; en caso de un barnizado prematuro no puede descartarse la formación de burbujas en el barniz.

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.

Los tiempos de confirmación general, de unión y los tiempos de compresión y tratamiento sucesivo requeridos solo pueden determinarse mediante ensayos propios, ya que se ven influidos 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. La persona encargada del tratamiento debe prever complementos de seguridad adecuados para los valores orientativos indicados.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

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

En función de la superficie del material deberá comprobarse si se puede mejorar el resultado de adhesión mediante pulido o imprimación.

Las poliolefinas (entre otras, poliestireno, PP) no se pueden adherir sin tratamiento previo, p. ej., procedimiento plasma o corona. En caso de adhesión en superficies duras de poliestireno, se recomienda básicamente una imprimación.

El pegado de PVC, ABS, PC, PET, GFK sobre una base de poliéster o poliamida y superficies con revestimiento de polvo tan solo debe realizarse tras el tratamiento previo con el activador COSMO® CL-310.110 aplicado con un trapo sobre las superficies que se van a pegar.

El pegado de hormigón, hormigón celular, arenisca y ladrillo tan solo debe realizarse tras el tratamiento previo con el activador COSMO® CL-310.110 aplicado con una brocha sobre las superficies que se van a pegar (hasta 50 ml/m²).

Pegado

El adhesivo se aplica como cordón en un lado sobre una de las piezas de unión.

En caso de materiales no aspirantes (humedad del material <8 %) entre sí, el adhesivo debe "rociarse de forma finísima" con agua" para lograr el endurecimiento completo.

Las piezas de trabajo deben unirse dentro de los tiempos de conformación principal.

Tras la unión, las piezas se fija/comprimen hasta que se alcanza la estabilidad funcional.

Eliminar el adhesivo que sale en estado fresco.





Adhesivo MS monocomponente

Pegado de metales

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.

En general, debido a la complicada definición de superficies y calidades de aluminio, recomendamos obtener suficiente información del proveedor para realizar tratamientos previos óptimos para la adhesión correspondiente; se necesitan pruebas de idoneidad suficientes.

En la fabricación y el tratamiento de acero inoxidable se emplean a menudo medios auxiliares como ceras, aceites, etc., que por lo general, no pueden eliminarse mediante una limpieza sencilla con paño; aquí también se ha probado que después de la limpieza con disolventes, una rectificación, mejor tratamiento con chorro de arena de la superficie con una limpieza posterior con disolvente ofrece hace mejorar en gran medida los resultados de la adhesión.

En caso de adhesión de metales con materiales aspirantes (p. ej., madera, materiales de construcción, etc.), la humedad puede transportarse lentamente a través de la junta hacia la superficie metálica a causa del material aspirante y ello puede provocar daños por corrosión en el metal; por tanto, la superficie de adhesión metálica debe tener una adecuada protección contra la corrosión, p. ej., barniz o recubrimiento de polvo.

En principio, las chapas galvanizadas deben protegerse contra el efecto permanente de la humedad estancada, la "formación de herrumbre blanca"; aquí, en las adhesiones debe descartarse que la humedad penetre en la superficie de adhesión.

Los recubrimientos de polvo con partes de PTFE no se pueden adherir de forma fiable sin un tratamiento previo (p. ej., procedimiento de plasma).

Indicaciones importantes

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

Si va a pegar PVC, lea también nuestra información técnica Comprobación y evaluación del pegado de PVC con adhesivo STP/MS de la serie COSMO® HD.

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 la +15 °C hasta +25 °C sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de la -30 °C hasta +35 °C.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos: 15 meses.

Forma de suministro

310 ml Cartucho Euro de poliestireno, peso al envasar: 470 g

600 ml Bolsas continuas de aluminio/PP, peso al envasar: 910 g

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.

