



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

Clasificado como F-EXT-INT-CC 20 HM según EN 15651-1

Clasificado como PW-EXT-INT-CC 20 HM según EN 15651-4

Clasificado como clase de incendio E según EN 13501-1

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: 62091 U 24



ILAK, Wettenberg

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

Informe de comprobación n.º: 9-5-18/2

GEV, Düsseldorf

*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





Adhesivo MS monocomponente

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
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 en 24 h
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. hasta alcanzar la solidez final	aprox. 7 d
Temperaturas de procesamiento Adhesivo y sustrato	de +5 °C a +30 °C
Rango de aplicación de temperatura de la junta de adhesión endurecida	Desde -40 °C hasta +100 °C
Recubrir de polvo posteriormente , una vez alcanzada la solidez final	20 mín./hasta +180 °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.

Tratamiento como adhesivo

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).





Adhesivo MS monocomponente

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.

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).

Tratamiento como relleno

Información general

En caso de una mayor humedad del aire o después de rociar la masa con el producto de pulido, el tiempo de conformación principal será considerablemente más corto.

No se recomienda este relleno en superficies como polietileno, silicona, caucho butílico, neopreno, EPDM o materiales que contengan betún o alquitrán (pintura negra).

La masilla adhesiva no debe dejarse endurecer en presencia de rellenos de silicona endurecibles.

Evite el contacto con limpiadores con disolvente durante el proceso de endurecimiento.

En general, es bueno sobrepintar, pero deben comprobarse previamente la multitud de sistemas de pintado y lacado.

Los tiempos de conformación principal, de unión y demás tiempos de tratamiento sucesivo solo pueden determinarse de forma precisa mediante ensayos propios, dado que se ven influidos por el material, la temperatura, la cantidad de aplicación, la humedad del aire y del material, la forma de las juntas y otros criterios. La persona encargada del tratamiento deberá añadir márgenes de seguridad adecuados a los valores orientativos especificados.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

Las superficies de la junta deben estar secas, sin polvo ni grasa y limpias.

En las juntas de hormigón y yeso, deben cepillarse los componentes sueltos.





Adhesivo MS monocomponente

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.

Como preparación de la superficie de hormigón, hormigón celular, arenisca y ladrillo, recomendamos tratar previamente las superficies de pegado con el activador COSMO® CL-310.110.

Para crear una forma de junta óptima y evitar la adhesión de tres flancos, la junta debe rellenarse a su vez con una junta tórica de PE de célula cerrada.

Para crear juntas visualmente perfectas, recomendamos tapar los bordes de la junta con una cinta adhesiva adecuada.

Aislamiento

El relleno se aplica uniformemente y sin burbujas en la junta con una pistola manual o de aire comprimido.

La superficie de relleno debe pulirse dentro del tiempo de conformación principal.

Para facilitar el pulido, recomendamos el uso del producto de pulido COSMO® SP-870.160.

Retire la cinta adhesiva inmediatamente después del pulido.

Eliminar el sellador sobrante que sale en estado fresco.

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

Accesorios

COSMO® CL-310.110 - Activador





COSMO® HD-100.402

Adhesivo MS monocomponente

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.

