



Colla di montaggio ibrida 1-K

Esempi di impiego

- Incollaggi di montaggio
- Listelli per pavimenti, posa di laminati e canaline per cavi
- Costruzione di scale ed edilizia
- Costruzione di finestre e porte
- 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
- Costruzione di veicoli e sovrastrutture
- Costruzioni navali
- Settori industriali diversi

Caratteristiche speciali

- emissioni bassissime*
- giunto di incollaggio elastico
- lavorabilità a partire da 0 °C
- Senza solventi
- compatibile con la pietra naturale
- non schiumoso
- restringimento esiguo
- facile da spalmare
- Buone caratteristiche di aderenza su superfici diverse
- Elevata resistenza dei giunti di incollaggio
- compensa la dilatazione di materiali diversi
- buona stabilità UV
- verniciabile con molti sistemi di colori
- Difficilmente infiammabile dopo indurimento in base a IMO FTPC parte 5

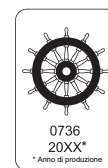
Certificati / relazioni di prova

BG-Verkehr, Dienststelle Schiffssicherheit / Ship Safety Division

approvazione per l'impiego su navi, in base al modulo B

No. di approvazione: SEE0736P0000426

Quantitativo applicato: max. 200 g/m²



La prova di resistenza al fuoco in base a IMO FTPC e l'approvazione del sistema COSMO® HD-100.500 si sono svolte senza pretrattamento delle superfici da incollare con i primer COSMO®.

GEV

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

Numero licenza: 5700



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. 1,60 g/cm ³
Durezza shore in base a DIN 53505	ca. 72 Shore A
Viscosità in base a cono-piastra (10 s ⁻¹) a +25 °C	ca. 100 000 mPa.s
Espansione fino a rottura in base a DIN 53504	ca. 135 %



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Colla di montaggio ibrida 1-K

Tempo di formazione della pellicola - asciutta a +20 °C, 50 % u. r., quantitativo applicato 500 µm-PE/PVC	ca. 9 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	-40 °C a +90 °C, breve a +120 °C
Temperature di lavorazione Colla e substrati	di 0 °C a +30 °C
Resistenza al taglio in base a DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm giunto a +20 °C	ca. 4,5 N/mm ²

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 afflusso 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.

Poliiolefine (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 fondamentalmente il priming.

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.

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.

Le lamiere zincate devono essere fondamentalmente 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!





Colla di montaggio ibrida 1-K

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!

In caso di previsione di esposizione continua all'umidità, i giunti/ le superfici di incollaggio devono essere sigillati/protetti ulteriormente con "masse sigillanti idonee".

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!

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: 12 mesi.

Nel corso della conservazione, la viscosità si riduce.

Forma di fornitura

Eurocartuccia PE 310 ml, peso netto: 490 g

600 ml busta alu/PP, peso netto: 950 g

Altre dimensioni su richiesta.

