



Sellante MS monocomponente

Ejemplos de aplicación

- Pegado de láminas y perfiles EPDM (caucho de etileno propileno dieno) entre ellos o a distintos tipos de materiales
- Construcción de aparatos e instalaciones
- Construcción de automóviles y carrocerías
- Aplicaciones adhesivas y de sellado en varios sectores industriales

Propiedades especiales

- Muy bajas emisiones*
- excelente adherencia a EPDM
- junta de adhesión elástica
- tixotrópico, no gotea
- libre de disolvente
- compatible con piedra natural
- no espumante
- llenador de juntas
- baja contracción
- tiempo de exposición al aire prolongado
- 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

GEV, Düsseldorf

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

Número de licencia: 11746



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. 1,44 g/cm ³
Dureza Shore conforme a DIN 53505	aprox. 30 Shore A
Viscosidad de placa a placa (2 a ⁻¹) a +25 °C	aprox. 230 000 mPa.s
Elongación de rotura conforme a DIN 53504	aprox. 500 %
Tiempo de conformación principal – seco a +20 °C, 50 % h. r., cantidad de aplicación 500 µm-PE/PVC	aprox. 15 min**
Estanqueidad al agua Tras carga dinámica (SS 818141) y tras carga alternante climatológica.	columna de agua 140 mm
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





Sellante MS monocomponente

Temperaturas de procesamiento Adhesivo y substrato	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. 2,0 N/mm ²

** Tras la producción, el tiempo de conformación principal cambia de aprox. 15 min durante el almacenamiento a aprox. 30 min.

Información general

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

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

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 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).

Aislamiento

Las superficies de las piezas que sellar deben estar secas, sin polvo ni grasa y limpias.

Poner sellador.

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.

Tirar de la junta debe realizarse dentro del tiempo de formación.

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.





Sellante MS monocomponente

Limpieza

Retire la masa fresca no endurecida con COSMO® CL-300.150 de las superficies y herramientas de aplicación.
La limpieza de masa endurecida 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: 12 meses.
Durante el tiempo de almacenamiento aumenta la viscosidad.

Forma de suministro

310 ml Cartucho Euro de poliestireno, peso al envasar: 440 g
600 ml Bolsas continuas de aluminio/PP, peso al envasar:
850 g
Otros tamaños de recipientes bajo demanda.

Accesorios

COSMO® CL-310.110 - Activador

