



Selante MS monocomponente

Exemplos de utilização

- Colagem de películas e perfis em EPDM entre si e/ou a diversos materiais
- Construção de equipamentos e instalações
- Construção de veículos e superestruturas para veículos
- Utilização em colagens e selagens em diversa áreas industriais

Características especiais

- emissões muito fracas*
- excelente aderência em EPDM
- junta de colagem elástica
- tixotrópica, não escorre
- livre de solventes
- não espumante
- preenche as juntas
- retracção reduzida
- longo tempo de abertura
- compensa a dilatação de diferentes materiais
- boa resistência às intempéries em exteriores
- boa estabilidade UV
- Permite pintura posterior com muitos sistemas
- compatível com revestimento por pulverização

Certificados / Relatórios de ensaio

GEV

*classificado de acordo com os critérios da GEV na classe EMICODE EC1^{PLUS}

N.º de licenciamento: 11746



Classe de emissões COV francesa A+

Dados técnicos

Base	polímero monocomponente terminado em silano, de cura por humidade
Cor no estado endurecido	preto
Densidade conforme EN 542 a +20 °C	aprox. 1,44 g/cm ³
Dureza Shore conforme DIN 53505	aprox. 30 Shore A
Viscosidade cf. viscosímetro de placas paralelas (2 s ⁻¹) a +25 °C	aprox. 230 000 mPa.s
Alongamento de rutura conforme DIN 53504	aprox. 500 %
Tempo de formação de película – seco a +20 °C, 50 % h. r., quantidade aplicada 500 µm-PE/PVC	aprox. 15 min
Resistência à penetração de água Com carga dinâmica (SS 818141) e com alterações climáticas.	coluna de água 140 mm
Velocidade de cura a +20 °C, 50 % de h. r.	aprox. 4 mm em 24 h
Tempo de cura a +20 °C, 50 % h. r. até alcançar a solidez final	aprox. 7 d
Gama de temperatura de utilização	de -40 °C a +100 °C



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



Selante MS monocomponente

Nachträgliche Pulverbeschichtung nach Erreichen der Endfestigkeit	20 min/bis +180 °C
Temperaturas de processamento cola e substratos	de +5 °C a +30 °C
Resistência ao corte conforme DIN EN 1465, Alu/Alu, junta de 0,2 mm a +20 °C	ca. 2,0 N/mm ²

**O tempo de formação de película altera-se, após a produção, de cerca de 15 min durante o armazenamento para cerca de 30 min.

Informação geral

Com uma humidade do ar mais elevada ou depois de pulverizar a massa com água, o tempo de formação de película é consideravelmente mais curto.

Regra geral, aceita bem pintura, mas deve ser previamente testado em função da diversidade de sistemas de pintura e revestimento.

Os tempos de formação de película e de adaptação, bem como os tempos de compressão e de processamento posterior necessários poderão ser determinados de forma exacta apenas através de ensaios próprios, uma vez que são influenciados pelo material, temperatura, quantidade aplicada, humidade do ar, humidade do material, espessura do filme de cola, força de compressão e outros critérios. O responsável deverá prever margens de segurança adequadas para os valores de referência indicados.

Preparação

Aclimatizar o produto antes do processamento.

As poliolefinas (entre outros, PE, PP) não podem ser coladas sem um tratamento prévio, ex: tratamentos por plasma ou por efeito corona. Na colagem sobre superfícies rígidas de poliestireno, recomenda-se sempre a aplicação de um primário.

A colagem de PVC, ABS, PC, PET, plástico com reforço de fibra de vidro à base de poliéster ou poliamida e superfícies revestidas a pó deve ser efetuada apenas após tratamento preliminar das superfícies com o ativador COSMO® CL-310.110 com esponja.

A colagem de betão, betão poroso, arenito e tijolo apenas após tratamento preliminar das superfícies que se pretende colar com o ativador COSMO® CL-310.110 com pincel (até 50 ml/m²).

Vedação

As superfícies das peças a vedar devem estar secas, isentas de pó e gordura e limpas.

Aplicar o vedante.

A eliminação da junta deve ser efetuada dentro do período de formação de película.

A massa excedente deve ser removida ainda fresca.

Indicações importantes

O produto deve ser utilizado por pessoal com a devida formação em empresas especializadas!

Na colagem de PVC, consulte também a nossa informação técnica sobre o ensaio e avaliação da colagem de PVC com cola STP/MS da série COSMO® HD.

As nossas instruções de utilização, directrizes de processamento, dados do produto ou desempenhos e quaisquer outras informações técnicas são meras directrizes gerais; as mesmas descrevem apenas a constituição dos nossos produtos (dados/apuramento de valores à data da produção) e desempenhos, não constituindo uma garantia nos termos do § 443 do Código Civil alemão. **Devido à grande variedade de finalidades de utilização de cada produto e das respectivas circunstâncias específicas (por ex. parâmetros de processamento, características do material, etc.), o utilizador está sujeito a testes próprios;** o nosso aconselhamento técnico gratuito relativo à aplicação na forma verbal, escrita e por meio de ensaios não tem carácter vinculativo.

Observe também a ficha técnica de segurança!





Selante MS monocomponente

Limpeza

Remover a massa fresca, não endurecida com COSMO® CL-300.150 das superfícies e aparelhos de processamento.

A limpeza de massa endurecida só é possível mecanicamente.

Armazenamento

Armazene as unidades compradas, hermeticamente fechadas, num site seco a temperaturas de +15 °C a +25 °C sem radiação solar directa.

O produto pode ser submetido a temperaturas de -30 °C a +35 °C durante os restantes períodos de transporte.

Capacidade de armazenamento em recipiente original não aberto: 12 meses.

A viscosidade aumenta ao longo do período de armazenamento.

Forma de fornecimento

Cartucho Euro PE de 310 ml, peso de enchimento: 440 g

Saco em alumínio/PP de 600 ml, peso de enchimento: 850 g

Outros tamanhos de recipientes a pedido.

