



Cola para montagens híbrida de 1 componente

Exemplos de utilização

- Colagens para montagem.
- Rodapés, pisos laminados e canais para cabos
- Construção de escadas e trabalhos de construção civil
- Colagem de vidro na construção de móveis e vitrinas
- Painéis solares e turbinas eólicas
- Fixação de placas
- Construção de equipamentos e instalações
- Construção de veículos e superestruturas para veículos
- Diversos sectores industriais

Características especiais

- emissões muito fracas*
- High Tack
- junta de colagem elástica
- livre de solventes
- compatível com pedras naturais
- não espumante
- retracção reduzida
- tempo de reacção especialmente rápido
- capacidade de presa rápida para trabalhos de montagem
- espectro de aderência muito bom
- compensa a dilatação de diferentes materiais
- boa resistência às intempéries em exteriores
- boa estabilidade UV
- 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: 12158



Classe de emissões COV francesa A+

Dados técnicos

Base	polímero monocomponente terminado em silano, de cura por humidade
Cor no estado endurecido	branco
Densidade conforme EN 542 a +20 °C	aprox. 1,61 g/cm ³
Dureza Shore conforme DIN 53505	aprox. 74 Shore A
Viscosidade do cone-placa (2 s ⁻¹) a +25 °C	aprox. 1 200 000 mPa.s
Alongamento de rutura conforme DIN 53504	aprox. 130 %
Tempo de formação de película – seco a +20 °C, 50 % h. r., quantidade aplicada 500 µm-PE/PVC	aprox. 9 min
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
Nachträgliche Pulverbeschichtung nach Erreichen der Endfestigkeit	20 min/bis +200 °C
Temperaturas de processamento cola e substratos	de +10 °C a +30 °C





Cola para montagens híbrida de 1 componente

Resistência ao corte conforme DIN EN 1465, Alu/Alu, junta de 0,2 mm a +20 °C ca. 3,0 N/mm²

Informação geral

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

As peças coladas só devem ser pintadas depois de a cola ter endurecido por completo; se forem pintadas antes, poderá ocorrer a formação de bolhas na tinta.

As colagens de materiais com diferentes expansões lineares têm de ser avaliadas relativamente ao respectivo comportamento a longo prazo, sobretudo em caso de esforço em gamas de temperatura de utilização alternantes.

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

Dependendo da superfície do material, verificar se o resultado da colagem pode ser melhorado através de esmerilagem ou da aplicação de um primário.

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).

Colagem

A cola é aplicada em tira num dos lados de uma das partes a unir.

Ao colar entre si materiais não absorventes (humidade do material <8%), a cola tem de ser "pulverizada finamente" com água para obter o endurecimento total.

As peças têm de ser unidas dentro dos tempos de formação de película.

Após a junção, as peças devem ser fixadas/comprimidas até atingir a solidez funcional.

A cola excedente deve ser removida ainda fresca.

Colagem de metais

Em virtude da sua diversidade, antiguidade e, eventualmente, de um tratamento adicional, como óleos ou ceras, as superfícies anodizadas deixam em aberto qualquer conclusão concreta sobre a usabilidade ou capacidade de adesão destas superfícies adesivas.

Em virtude da difícil definição das superfícies e da qualidade do alumínio, aconselhamos sempre a obter informação suficiente junto do fornecedor para que o tratamento prévio seja o mais adequado à colagem pretendida; é necessário efetuar uma quantidade suficiente de testes de aptidão.

No fabrico e processamento de aço inoxidável são utilizados frequentemente agentes auxiliares, tais como ceras, óleos, etc. que, geralmente, não conseguem ser removidos com uma simples limpeza com pano. Aqui ficou demonstrado que, após a limpeza com produtos com solventes, a lixagem ou, melhor, o tratamento da superfície por jacto de areia com limpeza posterior repetida com solventes provoca uma clara melhoria dos resultados de colagem.





Cola para montagens híbrida de 1 componente

Na colagem de metais com materiais absorventes (por ex., madeira, materiais de construção, etc.), a humidade pode passar lentamente da junta de colagem para a superfície metálica através do material absorvente, podendo provocar danos de corrosão no metal. Por isso, a superfície de colagem metálica tem de ter a devida proteção anticorrosão, por ex., através de tinta ou revestimento a pó!

Regra geral, as chapas zincadas devem ser protegidas de humidade persistente e de ação contínua. "Formação de ferrugem branca", em caso de colagem, há que excluir a penetração da humidade na superfície adesiva!

Os revestimentos termolacados com percentagem de PTFE não se conseguem colar de forma fiável sem um pré-tratamento (por ex. processo de plasma).

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!

Limpeza

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

A limpeza de cola 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.

Forma de fornecimento

Cartucho Euro PE de 290 ml, peso de enchimento: 460 g

Saco em alumínio/PP de 600 ml, peso de enchimento: 955 g

Outros tamanhos de recipientes a pedido.

