



Adhesivo 2-K-STP

Ejemplos de aplicación

- Aplicaciones adhesivas y de sellado en la construcción de automóviles y carrocerías
- Pegado de paneles que cubren toda la hoja de la puerta
- 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
- Protección contra la corrosión de raíles de perfil de aluminio desnudos
- Sellado de, p. ej. juntas al sesgo, juntas de tope en la construcción con aluminio
- Ramos industriales diversos

Propiedades especiales

- pobre en 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
- endurecimiento rápido y controlado
- 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 recubrirse posteriormente de polvo

Certificados / Informes de ensayo

ILAK, Institut für Lackprüfung

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

Informe de comprobación n.º: 9-5-18/3

GEV

*De acuerdo con los criterios de GEV, clasificado en la categoría EMICODE EC 2

Número de licencia: 10687



Clase de emisiones COV Francesa A+

Datos técnicos

Mezcla COSMO® HD-200.101 (Componente A COSMO® HD-201.101 + Componente B COSMO® HD-205.101)

Base	adhesivo de reacción de STP bicomponente
Color en estado endurecido	gris
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,49 g/cm ³
Dureza Shore conforme a DIN 53505	aprox. 63 Shore A
Viscosidad Mezcla – COSMO® HD-200.101 en placa-placa (2 s ⁻¹) a +25 °C	aprox. 150 000 mPa.s
Relación de mezcla partes en volumen	A : B = 2,0 : 1,0
Elongación de rotura conforme a DIN 53504	aprox. 250 %





Adhesivo 2-K-STP

Periodo de aplicación de una carga de 100 g a +20 °C	aprox. 30 min
Tiempo de tratamiento con mezcladora estática a +20 °C	aprox. 15 min
Solidez funcional dependiendo de la aplicación a +20 °C	aprox. 3,5 h
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. hasta alcanzar la solidez final	aprox. 7 d
Rango de aplicación de temperatura	de la -40 °C hasta +100 °C
Recubrir de polvo posteriormente , una vez alcanzada la solidez final	20 mín./hasta +200 °C
Temperaturas de procesamiento del adhesivo y el substrato	de la +7 °C hasta +30 °C
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./ alum., 0,2 mm junta a +20 °C	aprox. 4,0 N/mm ²
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./ alum., 0,2 mm junta a +80 °C	aprox. 2,7 N/mm ²

Componente A COSMO® HD-201.101

Color	blanco
--------------	--------

Componente B COSMO® HD-205.101

Color	gris
--------------	------

Información general

Los tiempos de tratamiento se reducen a +30 °C a la mitad y a +10 °C los tiempos de tratamiento se prolongan al doble.

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 aplicación y tratamiento así como los tiempos de compresión o fijación requeridos solo pueden determinarse de forma precisa mediante ensayos propios, dado que se ven influidos en gran medida por el material, la temperatura, la cantidad de carga, la cantidad aplicada, 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.

Antes del procesamiento, comprobar si los cartuchos presentan daños previos. Si se observaran daños previos, no use más los cartuchos.

Durante el procesamiento, llevar puestas unas gafas de seguridad.

Debe evitarse la sobrecarga de los cartuchos 2 : 1 side-by-side por aplicación de fuerza demasiado elevada. Con la pistola de aire comprimido COSMO® SP-750.150 con una presión de conexión de 6,8 bar se alcanza un máx. de 5,2 kN, la seguridad queda garantizada.

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.





Adhesivo 2-K-STP

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).

Pegado

El tubo de mezcla estático se atornilla sobre el cartucho abierto y el cartucho se introduce en la pistola dosificadora.

Si el cartucho uTAH debe procesarse con una pistola de aire comprimido, debe estar provisto de una biela de empuje.

Por motivos de seguridad, los primeros aprox. 20 g de adhesivo mezclado (aprox. el tamaño de una nuez) no se utilizan para la adhesión (técnica de llenado de cartucho).

Mediante la mezcladora estática, el adhesivo mezclado se aplica dentro del tiempo de tratamiento directamente en el perfil, la superficie de adhesión, y se unen las piezas.

Tras la unión, las piezas se fija/comprimen hasta que se alcanza la estabilidad funcional.

Eliminar el adhesivo que sale en estado fresco.

Después de una interrupción en el trabajo, deben seguirse respetarse las instrucciones para el cambio de la mezcladora estática a su debido tiempo.

Al final del trabajo, la mezcladora estática utilizada se mantiene en la unidad de cartucho; si se vuelve a reanudar el trabajo la mezcladora estática se sustituye; en caso necesario debe retirarse el adhesivo endurecido en la entrada del cartucho. ¡Ahora vuelve a realizarse el disparo de seguridad, aprox. 20 g de adhesivo, antes de seguir pegando!

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 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.

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.

Los recubrimientos de polvo con partes de PTFE no se pueden adherir de forma fiable sin un tratamiento previo (p. ej., procedimiento de plasma).

Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Al pegar paneles que cubran toda la hoja de la puerta, tenga en cuenta también nuestra información técnica «Paneles montados sobre el borde».

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.





Adhesivo 2-K-STP

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.

Limpeza

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 +15 °C hasta la +25 °C sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales del -30 °C hasta +35 °C.

Capacidad de almacenamiento del cartucho uTAH en recipientes originales no abiertos: 15 meses.

Capacidad de almacenamiento del cartucho side.by.side en recipientes originales no abiertos: 24 meses.

Forma de suministro

195 ml 2 : 1 cartucho uTAH, peso al envasar: 290 g

400 ml 2 : 1 cartucho side.by.side, peso al envasar: 590 g

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.

Accesorios

COSMO® SP-800.221 - Mezclador estático

COSMO® SP-800.120 - Mezclador estático

COSMO® SP-800.230 - Mezclador estático

COSMO® SP-750.150 - Pistola de aire comprimido

COSMO® SP-760.190 - Pistola accionada a mano



Industrieverband
Klebstoffe e.V.