



Colle STP à deux composants

Exemples d'utilisation

- Applications de collage et d'étanchéité pour véhicules
- Collage de panneaux de porte à ouvrant caché
- Collages de montage
- Plinthes, pose de laminés et conduits de câbles
- Collages de miroirs conformes aux directives techniques des vitriers no. 11, version actuelle
- Construction d'escaliers et travaux de construction
- Collage de cassettes de façades (éléments sandwich)
- Collage de verres dans la construction de meubles et de vitrines
- Systèmes photovoltaïques et éoliennes
- Fixation de panneaux et d'enseignes
- Construction d'appareils et de systèmes
- Protection anticorrosion de sections de profilés en aluminium nu
- Étanchéité d'assemblages en biais et de joints de bout par exemple dans les constructions en aluminium
- Divers domaines industriels

Caractéristiques spéciales

- faible émission*
- Joint de collage élastique
- Sans solvant
- Compatibles avec faces arrière de miroir selon DIN EN 1036
- Compatible avec de la pierre naturelle
- Non moussant
- Rétrécissement minimal
- Bonnes caractéristiques adhésives sur différentes surfaces
- Facilement lissable
- Durcissement rapide et contrôlé
- Résistance élevée des joints collés
- Compense les différences de dilatation entre matériaux divers
- Résistant aux intempéries à l'extérieur
- Bonne stabilité aux rayons UV
- Application ultérieure d'une peinture en poudre possible

Certificats / Rapports d'essai

ILAK, Institut für Lackprüfung

Essai au brouillard salin conformément à la norme DIN EN ISO 9227

N° de rapport d'essai N° : 9-5-18/3

GEV

*Classification EC 2 dans la codification EMICODE conformément aux critères GEV.

N° de licence : 10687



Classe d'émission, norme française VOC A+

Données techniques

Mélange COSMO® HD-200.101 (Composant A COSMO® HD-201.101 + Composant B COSMO® HD-205.101)

Base	Colle à réaction STP à 2 composants
Couleur après durcissement	gris
Densité selon EN 542 à +20 °C	env. 1,49 g/cm ³
Dureté Shore selon DIN 53505	env. 63 Shore A
Viscosité Mélange – COSMO® HD-200.101 selon plaque/plaque (2 s ⁻¹) à +25 °C	env. 150 000 mPa.s
Rapport de mélange parties en volume	A : B = 2,0 : 1,0
Allongement à la rupture selon DIN 53504	env. 250 %



**Colle STP à deux composants**

Durée de vie en pot de 100 g de préparation à +20 °C	env. 30 min
Temps de mise en œuvre avec un mélangeur statique à +20 °C	env. 15 min
Résistance fonctionnelle selon l'application à +20 °C	env. 3,5 h
Temps de durcissement à +20 °C, humidité relative 50 % jusqu'à durcissement final	env. 7 j
Plage de température d'utilisation	de -40 °C à +100 °C
Peinture par poudrage ultérieure après le durcissement final	20 min/à +200 °C
Températures d'application Colle et substrats	de +7 °C à +30 °C
Résistance à la traction et au cisaillement selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm à +20 °C	env. 4,0 N/mm ²
Résistance à la traction et au cisaillement selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm à +80 °C	env. 2,7 N/mm ²

Composant A COSMO® HD-201.101

Couleur	blanc
----------------	-------

Composant B COSMO® HD-205.101

Couleur	gris
----------------	------

Informations générales

Les temps de mise en œuvre sont réduits de plus ou moins la moitié à +30 °C et à +10 °C ils sont presque doublés.

Ne procéder à l'application de peintures qu'après le séchage complet de la colle. Dans le cas contraire, des bulles peuvent se former dans la couche de peinture.

Il convient d'évaluer la résistance à long terme des collages de matières qui présentent des dilatations linéaires différentes, en particulier en cas de sollicitation due à des températures changeantes dans la zone d'utilisation.

Le temps ouvert ainsi que les temps de pression et de fixation ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais individuels car ils sont influencés par la matière, la température, la quantité de produit appliqué et autres critères. L'utilisateur doit prévoir des marges de sécurité suffisantes en ce qui concerne ces valeurs indicatives.

Préparation

Avant l'application, acclimater le produit.

Avant l'utilisation, il faut vérifier que les cartouches ne sont pas endommagées. Ne les utilisez pas si elles sont endommagées.

En principe, il faut porter des lunettes pendant l'utilisation.

Évitez de surcharger les cartouches side.by.side 2 : 1 en appliquant une force excessive. Avec le pistolet pneumatique COSMO® SP-750.150, une pression à l'entrée de 6,8 bar correspond à max. 5,2 kN : la sécurité est garantie.

Les surfaces des pièces à assembler doivent être sèches, exemptes de poussière et de graisse.

En fonction de l'état de surface du matériau il faut contrôler si le taux d'adhérence peut être amélioré en polissant celle-ci ou en y appliquant une couche de peinture de base (primer).

Les polyoléfines (p. ex. le PE, le PP) ne se laissent pas coller sans un prétraitement p. ex. un traitement plasma ou corona. Sur des surfaces PS durs il faut toujours appliquer une couche de peinture primer avant de procéder au collage.





Colle STP à deux composants

Avant de procéder au collage de PVC, ABS, PC, PET, PRFV à base de polyester ou polyamide et de surfaces peintes par poudrage, il faut d'abord traiter les surfaces à coller en les frottant avec l'activateur COSMO® CL-310.110.

Avant de procéder au collage de béton, de béton cellulaire, de grès et de briques, il convient de traiter les surfaces à coller en appliquant l'activateur COSMO® CL-310.110 au pinceau (jusqu'à 50 ml/m²).

Collage

400 ml 2 : 1 cartouche side.by.side

Ouvrez la cartouche et insérez-la dans le pistolet.

Une petite quantité d'adhésif est extrudée sans mélangeur statique jusqu'à ce que les deux composants adhésifs soient visibles, environ 5 g à 8 g. Absorbent cette quantité avec un essuie-tout et éliminez-la.

Ensuite, vissez le mélangeur statique.

195 ml 2 : 1 cartouche uTAH

Visser le dispositif mélangeur statique sur la cartouche ouverte et insérer la cartouche dans le pistolet de dosage.

Si la cartouche uTAH est utilisée avec un pistolet pneumatique, celle-ci doit être équipée d'une tige de poussée.

Les 20 premiers grammes de colle mélangée (la taille d'une noix sèche env.) sont déversés (perdus) par souci de sécurité (technologie de remplissage de cartouches) !

Dans le laps de temps de la mise en œuvre, appliquez la colle mélangée directement sur la surface à coller par l'intermédiaire du mélangeur statique, puis assemblez les pièces.

Assembler les pièces et les fixer/serrer jusqu'à ce que la résistance fonctionnelle soit atteinte.

Éliminer la colle en excès à l'état frais.

Après des pauses de travail, veiller à remplacer en temps dû le mélangeur statique.

Une fois le travail terminé, ne pas démonter le mélangeur statique utilisé des cartouches. À la reprise du travail, remplacer le mélangeur statique ; le cas échéant, éliminer la colle durcie de l'ouverture des cartouches. Ensuite, avant de procéder à l'encollage, éjecter une dose d'essai de env. 20 g de colle !

Collage des métaux

Il est impossible de prévoir la mouillabilité et l'aptitude au collage des surfaces anodisées, et ce en raison de la multitude de types, d'âges et de traitements supplémentaires éventuels, comme des huiles ou des cires p. ex., de ces surfaces.

Puisqu'il est difficile d'évaluer les surfaces en aluminium et leur qualité, nous recommandons d'exiger des informations suffisantes auprès du fournisseur afin de pouvoir prétraiter les pièces à coller de manière optimale ; il est également nécessaire de procéder à un nombre d'essais suffisant pour contrôler que les pièces sont adaptées.

La production et le travail de l'acier inoxydable requièrent souvent l'utilisation de produits auxiliaires tels des cires, des huiles, etc. qui, en règle générale, ne peuvent pas être éliminés avec des procédures de nettoyage simples. Les résultats d'encollage de ce matériau ont été nettement améliorés en suivant la procédure suivante : nettoyage aux solvants, suivi d'un polissage et/ou d'un sablage, suivi d'un nettoyage final avec un solvant.

En principe, les tôles galvanisées doivent en être protégées contre l'humidité permanente pour éviter la formation de "rouille blanche". Les surfaces à coller doivent absolument être protégées contre l'humidité !

Après le collage de métaux et de matériaux absorbants (p. ex. bois, matériaux de construction, etc.), il est possible que l'humidité absorbée par ce matériau passe lentement à travers le joint de collage jusqu'à la surface métallique et provoque la corrosion du métal. C'est pourquoi il est nécessaire de protéger la surface de collage métallique en appliquant un produit anticorrosion adapté, p. ex. une couche de peinture ou un revêtement en poudre !

Les éléments PTFE traités avec un revêtement en poudre ne peuvent pas être collés de manière fiable sans prétraitement (p. ex. procédé au plasma).

Avertissements importants

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !





Colle STP à deux composants

Pour le collage de panneaux de porte à ouvrant caché, veuillez également respecter nos Informations techniques "Panneaux recouvrants".

Pour le collage de miroirs, respecter impérativement les directives techniques des vitriers no. 11, version actuelle. À ce propos, lire également les informations techniques "Collages de miroirs".

Pour le collage d'éléments en PVC, lisez également nos Informations techniques Essai et évaluation des collages PVC avec des colles STP/MS de la gamme de produits COSMO® HD.

Les notices d'utilisation, les directives d'application, les données relatives au produit ou aux performances et autres informations techniques contenues dans nos documents n'ont qu'une valeur indicative ; elles ne décrivent que les caractéristiques de nos produits (valeurs / analyse des valeurs au moment de la production) et leurs performances sans pour autant constituer une garantie au sens du § 443 du code civil allemand (BGB). **En raison du grand nombre d'utilisations possibles de chaque produit et des différentes conditions individuelles (p. ex. paramètres d'utilisation, caractéristiques des matières, etc.), l'utilisateur est tenu de procéder à des essais individuels;** nos conseils techniques gratuits, dispensés verbalement ou par écrit, n'ont aucune valeur contractuelle.

Respecter également la fiche de sécurité !

Nettoyage

Éliminer la colle fraîche, non durcie des surfaces et des appareils d'application avec du COSMO® CL-300.150.

La colle durcie ne peut être éliminée que mécaniquement.

Stockage

Conserver l'emballage d'origine bien fermé au sec à des températures de +15 °C à +25 °C à l'abri de la lumière directe du soleil.

Pendant la durée normale du transport, le produit peut être exposé à des températures de -30 °C à +35 °C.

Durée de vie en stock de la cartouche uTAH dans l'emballage d'origine scellé : 24 mois.

Durée de vie en stock de la cartouche side.by.side dans l'emballage d'origine scellé : 24 mois.

Emballage

195 ml 2 : 1 cartouche uTAH, poids net : 290 g

400 ml 2 : 1 cartouche side.by.side, poids net : ,590 g

Emballages d'autres dimensions disponibles sur demande.

Accessoires

COSMO® SP-800.221 - Mélangeur statique

COSMO® SP-800.120 - Mélangeur statique

COSMO® SP-800.230 - Mélangeur statique

COSMO® SP-750.150 - Pistolet à air comprimé

COSMO® SP-760.190 - Pistolet manuel



Industrieverband
Klebstoffe e.V.