



Colla 2-K-STP

Esempi di impiego

- Applicazioni di incollaggio e sigillatura nella costruzione di veicoli e sovrastrutture di veicoli
- Incollaggio di riempimenti di porte con copertura dei battenti
- Incollaggi di montaggio
- Listelli per pavimenti, posa di laminati e canaline per cavi
- Incollaggi di specchi, in base alle direttive del Glaserhandwerk n. 11, edizione attuale
- Costruzione di scale ed edilizia
- Incollaggio di elementi sandwich (cassette) di facciate
- Incollaggio di vetro per la costruzione di mobili e vetrine
- Impianti fotovoltaici ed eolici
- Fissaggio di cartelli
- Costruzione apparecchi e impianti
- protezione da corrosione di tagli di profili in alluminio lucidi
- Per esempio sigillamento di tagli angolari, giunti di testa nelle costruzioni in alluminio
- Settori industriali diversi

Caratteristiche speciali

- emissioni basse*
- giunto di incollaggio elastico
- Senza solventi
- compatibili con la parte posteriore di specchi in base a DIN EN 1036
- compatibile con la pietra naturale
- non schiumoso
- restringimento esiguo
- Buone caratteristiche di aderenza su superfici diverse
- buona lisciabilità
- indurimento rapido e controllato
- Elevata resistenza dei giunti di incollaggio
- compensa la dilatazione di materiali diversi
- Buona resistenza agli agenti atmosferici nelle zone esterne
- buona stabilità UV
- successivamente trattabile a polvere

Certificati / relazioni di prova

ILAK, Institut für Lackprüfung

Prova di nebbia salina a spruzzo in base a DIN EN ISO 9227

No. rapporto di prova: 9-5-18/3

GEV

* classificato in base ai criteri GEV nella classe EMICODE EC 2

Numero licenza: 10687



Classe emissioni VOC francese A+

Dati tecnici

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

Base	colla STP bicomponente a reazione
Colore dopo l'indurimento	grigio
Densità in base a EN 542 a +20 °C	ca. 1,49 g/cm ³
Durezza shore in base a DIN 53505	ca. 63 Shore A
Viscosità Miscela – COSMO® HD-200.101 in base a piastra-piastra (2 s ⁻¹) a +25 °C	ca. 150 000 mPa.s
Rapporto miscelazione parti volume	A : B = 2,0 : 1,0
Espansione fino a rottura in base a DIN 53504	ca. 250 %



**Colla 2-K-STP**

Pot life di un quantitativo di 100 g a +20 °C	ca. 30 min
Tempo di lavorabilità con miscelatore statico a +20 °C	ca. 15 min
Solidità funzionale in base all'uso a +20 °C	ca. 3,5 h
Tempo indurimento a +20 °C, 50 % u. r. fino a raggiungimento della resistenza finale	ca. 7 d
Ambito delle temperature d'uso	di -40 °C a +100 °C
Applicazione di rivestimento a polvere dopo il raggiungimento della stabilità finale	20 min/a +200 °C
Temperature di lavorazione Colla e substrati	di +7 °C a +30 °C
Resistenza a trazione e taglio in base a DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm giunto a +20 °C	ca. 4,0 N/mm ²
Resistenza a trazione e taglio in base a DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm giunto a +80 °C	ca. 2,7 N/mm ²

Componente A COSMO® HD-201.101

Colore	bianco
---------------	--------

Componente B COSMO® HD-205.101

Colore	grigio
---------------	--------

Informazioni generali

I tempi di lavorabilità a +30 °C si riducono di ca. la metà, mentre a +10 °C approssimativamente raddoppiano.

Verniciare le parti incollate solo dopo l'indurimento completo della colla, per evitare la possibile formazione di bolle della vernice.

Per l'incollaggio di materiali con diversa dilatazione longitudinale è necessario valutare il comportamento a lungo termine soprattutto in caso sollecitazioni a causa di variazioni di temperatura.

I rispettivi tempi di lavorabilità, di pressione e fissaggio necessari possono essere determinati con precisione solo mediante prove eseguite in proprio, a causa del forte influsso di materiali, temperatura, quantitativo preparato e applicato ed altri fattori. L'utente, ai valori indicativi dovrebbe aggiungere margini di sicurezza adeguati.

Preparazione

Fare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo.

Prima della lavorazione verificare che le cartucce non siano danneggiate. In caso di danneggiamenti visibili, non utilizzarle.

Fondamentalmente durante la lavorazione si devono indossare occhiali di protezione.

Evitare un sovraccarico delle cartucce 2 : 1 side.by.side a causa di forza eccessiva; con la pistole ad aria compressa COSMO® SP-750.150 ad una pressione di mandata di 6,8 bar si raggiungono max. 5,2 kN, garantendo la sicurezza.

Le superfici delle parti da incollare devono essere asciutte e prive di polvere e di unto.

In base alla superficie del materiale verificare se è possibile migliorare il risultato di incollaggio mediante levigatura o priming.

Poliolfeni (fra l'altro PE, PP) non possono essere incollati senza pretrattamento, per esempio trattamento al plasma o Corona. Per l'incollaggio di superfici in PS duro si consiglia fondamentalmente il priming.

L'incollaggio fra PICO, AB, PC, ET, GUFO su base di poliestere e poliammide e superfici a polvere deve avvenire solo dopo il teletrattamento delle superfici da incollare con l'attivatore COSMO® CL-310.110, applicandolo con una spugna.





Colla 2-K-STP

L'incollaggio di calcestruzzo, calcestruzzo poroso, arenaria e mattoni deve avvenire solo dopo il pretrattamento delle superfici da incollare con l'attivatore COSMO® CL-310.110 a pennello (fino a 50 ml/m²).

Incollaggio

400 ml 2: 1 cartuccia side.by.side

Aprire la cartuccia e inserirla nella pistola.

Far fuoriuscire un quantitativo esiguo di colla senza applicare il miscelatore statico, fino a quando entrambi i componenti della colla escono in modo ben visibile, da 5 g a 8 g ca. Questo quantitativo deve essere raccolto con un tovagliolo di carta e gettato.

Successivamente avvitare il miscelatore statico.

195 ml 2: 1 cartuccia uTAH

Avvitare il tubo di miscelazione statico sulla cartuccia aperta e inserire la cartuccia nella pistola dosatrice.

Se si deve usare la cartuccia uTAH con pistola ad aria compressa, questa deve essere allestita con asta di spinta.

Per motivi di sicurezza (tecnica di riempimento della cartuccia), non usare i primi ca. 20 g (ca. una noce) di colla miscelata per gli incollaggi!

Applicare la colla miscelata con il miscelatore statico entro il tempo di lavorazione direttamente sulla superficie da incollare e unire le parti.

Dopo la congiunzione, fissare/pressare le parti fino a raggiungere la solidità funzionale.

Eliminare la colla fuoriuscita ancora bagnata.

Dopo interruzioni del lavoro sostituire per tempo il miscelatore statico.

Al termine del lavoro, il miscelatore statico resta sull'unità cartuccia; in caso di ripresa del lavoro si sostituisce il miscelatore statico; l'eventuale colla indurita deve essere eliminata dall'apertura della cartuccia. Ripetere l'espulsione di sicurezza di ca. 20 g di colla prima di procedere agli incollaggi!

Incollaggio di metalli

Per le superfici anodizzate, a causa della loro molteplicità, età e dell'ev. trattamento aggiuntivo con oli o cere non è possibile indicare con precisione bagnabilità o incollabilità.

A causa della difficile definizione delle superfici e delle qualità dell'alluminio, consigliamo di richiedere informazioni dettagliate al fornitore per consentire una preparazione ottimale per l'incollaggio; sono necessarie prove di adeguatezza sufficienti.

Nella produzione e lavorazione dell'acciaio inox spesso si usano cere, oli ecc., che in genere non possono essere eliminati mediante semplice pulizia a sfregamento; è stato dimostrato, che dopo la pulizia con detergenti a base di solventi, la sabbiatura della superficie con successiva ripetuta pulizia con solvente consente di ottenere risultati di incollaggio decisamente migliori.

Le lamiere zincate devono essere fondamentalmente protette da esposizione continua a umidità aderente, per evitare la formazione di ossido, prima dell'incollaggio escludere che l'eventuale umidità possa raggiungere la superficie di incollaggio!

Nell'incollaggio di metalli su materiali porosi (per esempio legno, materiali da costruzione ecc.), è possibile che l'umidità venga trasportata lentamente attraverso il materiale poroso e il giunto di colla verso la superficie metallica, causando danni da corrosione del metallo, per questo motivo la superficie di incollaggio metallica deve essere sottoposta a trattamento anticorrosivo adeguato, p.es. vernice, trattamento a polvere!

Le superfici a polvere con componenti in PTFE non possono essere incollate in modo affidabile senza un pretrattamento (per esempio procedimento al plasma).

Note importanti

Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato in aziende specializzate!

Nell'incollaggio di riempimenti di porte con copertura dei battenti osservare anche le nostre informazioni tecniche "Riempimento di componenti".

Per gli incollaggi di specchi, osservare assolutamente le direttive tecniche del Glaserhandwerk n. 11, edizione attuale. Consultare anche le informazioni tecniche sugli "Incollaggi di specchi".





Colla 2-K-STP

Per l'incollaggio del PVC, leggere anche le nostre informazioni tecniche Test e valutazione dell'incollaggio di PVC con colla STP/MS della linea COSMO® HD.

Le nostre istruzioni per l'uso, linee guida sulla lavorazione, indicazioni sul prodotto o sulle prestazioni e ogni altra informazione tecnica costituiscono esclusivamente delle direttive generali; descrivono esclusivamente le caratteristiche dei nostri prodotti (indicazione/determinazione dei valori al momento della produzione) e le rispettive prestazioni e non costituiscono alcuna garanzia ai sensi del § 443 BGB (gazzetta ufficiale). **A causa della molteplicità degli scopi di impiego dei singoli prodotti e delle rispettive condizioni (per esempio parametri di lavorazione, caratteristiche dei materiali ecc.) l'utente dovrà eseguire delle prove;** la nostra consulenza gratuita verbale, scritta e relativa alle prove è non vincolante.

Osservare anche la scheda tecnica di sicurezza!

Pulizia

Eliminare la colla ancora fresca e non indurita con COSMO® CL-300.150 dalle superfici e dagli utensili usati per la lavorazione. L'eliminazione della colla indurita è possibile solo meccanicamente.

Conservazione

Conservare nel contenitore originale ben chiuso, all'asciutto +15 °C fino a +25 °C al riparo dai raggi solari diretti.

Il prodotto durante i trasporti di durata normale può essere esposto a temperature di -30 °C a +35 °C.

Conservabilità della cartuccia uTAH nella confezione originale sigillata. 24 mesi

Conservabilità della cartuccia side.by.side nella confezione originale sigillata. 24 mesi

Forma di fornitura

195 ml 2 : 1 cartuccia uTAH, peso netto: 290 g

400 ml 2 : 1 cartuccia side.by.side, peso netto: 590 g

Altre dimensioni su richiesta.

Accessori

COSMO® SP-800.221 - miscelatore statico

COSMO® SP-800.120 - miscelatore statico

COSMO® SP-800.230 - miscelatore statico

COSMO® SP-750.150 - pistola ad aria compressa

COSMO® SP-760.190 - pistola a pressione manuale



Industrieverband
Klebstoffe e.V.