



Cola PTS 2-C

Exemplos de utilização

- Utilização em colagens e selagens na construção de veículos e superestruturas para veículos
- Colagem de painéis que cobrem a folha das portas
- Colagens para montagem.
- Rodapés, pisos laminados e canais para cabos
- Construção de escadas e trabalhos de construção civil
- Colagem de fachadas, elementos sandwich (em cassette)
- Colagem de vidro na construção de móveis e vitrinas
- Painéis solares e turbinas eólicas
- Fixação de placas
- Construção de equipamentos e instalações
- Proteção anticorrosiva de vigas em secções de perfis de alumínio
- Vedação de, p. ex. chanfres, juntas em construções de alumínio
- Diversos sectores industriais

Características especiais

- fraco nível de emissões*
- junta de colagem elástica
- livre de solventes
- compatível com pedras naturais
- não espumante
- retracção reduzida
- boas características de aderência a diferentes superfícies
- fácil de alisar
- endurecimento rápido e controlado
- elevada resistência das juntas de colagem
- compensa a dilatação de diferentes materiais
- boa resistência às intempéries em exteriores
- boa estabilidade UV
- compatível com revestimento por pulverização

Certificados / Relatórios de ensaio

ILAK, Institut für Lackprüfung

Ensaio de pulverização com água salgada de acordo com a norma DIN EN ISO 9227

Nº do relatório de ensaio: 9-5-18/3

GEV

*classificado de acordo com os critérios da GEV na classe EMICODE EC 2

N.º de licenciamento: 10687



Classe de emissões COV francesa A+

Dados técnicos

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

Base	cola reativa bi-componente de polímero terminado em silano
Cor no estado endurecido	cinzento
Densidade conforme EN 542 a +20 °C	aprox. 1,49 g/cm ³
Dureza Shore conforme DIN 53505	aprox. 63 Shore A
Viscosidade Mistura – COSMO® HD-200.101 cf. viscosímetro de placas paralelas (2 s ⁻¹) a +25 °C	aprox. 150 000 mPa.s
Proporção da mistura Partes	A : B = 2,0 : 1,0
Alongamento de rutura conforme DIN 53504	aprox. 250 %





Cola PTS 2-C

Vida útil uma formulação de 100 g a +20 °C	aprox. 30 min
Tempo de processamento com misturadora estática a +20 °C	aprox. 15 min
Resistência funcional dependente da aplicação, a +20 °C	aprox. 3,5 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 +7 °C a +30 °C
Resistência ao corte nos termos da norma DIN EN 1465, Alu/Alu, junta de 0,2 mm a +20 °C	aprox. 4,0 N/mm ²
Resistência ao corte nos termos da norma DIN EN 1465, Alu/Alu, junta de 0,2 mm a +80 °C	aprox. 2,7 N/mm ²

Componente A COSMO® HD-201.101

Cor	branco
-----	--------

Componente B COSMO® HD-205.101

Cor	cinzento
-----	----------

Informação geral

Os tempos de processamento diminuem para cerca de metade a +30 °C e aumentam para cerca do dobro a +10 °C.

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 endurecimento, processamento, bem como os tempos necessários de compressão e fixação, só podem ser determinados com rigor através de testes próprios, pois são fortemente influenciados pelo tipo de material, temperatura, quantidade preparada, quantidade de aplicação, entre outros critérios. O responsável deverá prever margens de segurança adequadas para os valores de referência indicados.

Preparação

Aclimatizar o produto antes do processamento.

Antes do processamento, há que verificar se os cartuchos apresentam danos anteriores. Se forem detetados danos anteriores claros, os cartuchos não devem ser utilizados.

Regra geral, é necessário usar óculos de proteção durante o processamento.

Evitar uma sobrecarga dos cartuchos side.by.side 2 : 1 ao aplicar demasiada força; com a pistola de ar comprimido COSMO® SP-750 150, exercendo uma pressão de 6,8 bar é atingido um máximo de 5,2 kN, garantindo a segurança.

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.





Cola PTS 2-C

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

O tubo da misturadora estática é enroscado no cartucho aberto e este é inserido na pistola doseadora.

Se o cartucho uTAH for utilizado com uma pistola de ar comprimido, esta deverá ter uma barra de impulsão.

Os primeiros aprox. 20 g de cola misturada (aprox. do tamanho de uma noz) não são utilizados na colagem por motivos de segurança (técnica de enchimento do cartucho)!

Através da misturadora estática, a cola misturada é aplicada diretamente na superfície a colar e as peças são unidas dentro do tempo de processamento.

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

A cola excedente deve ser removida ainda fresca.

Após interrupções no trabalho, ter em atenção a troca atempada da misturadora estática.

Terminado o trabalho, a misturadora estática usada permanece na unidade do cartucho; ao recomeçar o trabalho, há que substituir a misturadora estática; eventualmente poderá ser necessário remover a cola endurecida da abertura do cartucho. Agora é necessário efetuar nova ejeção de segurança, aprox. 20 g de cola, antes de prosseguir com a colagem!

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.

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!

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!

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!

Em caso de colagem de painéis de portas que cobrem o batente, consulte também a nossa informação técnica "Painéis de guarnição".

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





Cola PTS 2-C

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.

Duração em armazenamento do cartucho uTAH na embalagem original não aberta: 15 meses.

Duração em armazenamento do cartucho side.by.side na embalagem original não aberta: 24 meses.

Forma de fornecimento

195 ml 2 : 1 cartucho uTAH, Peso líquido: 290 g

400 ml 2 : 1 cartucho side.by.side, Peso líquido: 590 g

Outros tamanhos de recipientes a pedido.

Acessório

COSMO® SP-800.221 - Misturadora estática

COSMO® SP-800.120 - Misturadora estática

COSMO® SP-800.230 - Misturadora estática

COSMO® SP-750.150 - Pistola de ar comprimido

COSMO® SP-760.190 - Pistola de pressão manual



Industrieverband
Klebstoffe e.V.