



2-K-STP-Yapıştırıcı

Uygulama örnekleri

- Araç imalatında ve araç üst yapılarında yapıştırma ve contalama uygulamaları
- Kanadı örten kapı panellerinin yapıştırılması
- Montaj yapıştırıcıları.
- Taban çitaları, laminat döşeme ve kablo kanalları
- Merdiven imalatı ve inşaat zanaatları
- Cephe (kaset) sandviç elemanlarının yapıştırılması
- Mobilya ve vitrin imalatında cam yapıştırma
- Solar ve rüzgar güç santralleri
- Levhaların sabitlemesi
- Aparat ve tertibat imalatı
- Çıplak alüminyum profil kesitlerinin korozyon koruması
- Örn. alüminyum imalatında iskeletlerin, birleşme noktalarının contalanması
- Çeşitli endüstriyel alanlar

Özel nitelikler

- emisjonsuz*
- elastik yapıştırıcı derzi
- solvent içermez
- doğal taşlarla uyumluluk
- köpürmez
- düşü büzüşme
- çeşitli yüzeylerle iyi edhezyon özelliği
- iyi düzlenebilir
- hızı ve kontrollü tümünden sertleşme
- yapışma derzlerinin yüksek mukavemetleri
- çeşitli malzemelerin genleşmesini dengeler
- Dış bölgelerde iyi hava koşulları mukavemeti
- iyi UV stabilitesi
- sonradan tozla kaplanabilir

Sertifikalar / Test Raporları

ILAK, Institut für Lackprüfung

DIN EN ISO 9227 uyarınca tuz sprey testi

Test raporu no.: 9-5-18/3

GEV

*kriterlerine göre EMICODE EC 2 olarak sınıflandırılmıştır

Lisans Numarası: 10687



Fransız VOC Emisyon Sınıfı A+

Teknik veriler

Karışım COSMO® HD-200.101 (Bileşen A COSMO® HD-201.101 + Bileşen B COSMO® HD-205.101)

Baz	2 bileşenli STP reaksiyon yapıştırıcısı
Sertleştirilmiş durumdayken renk	gri
Yoğunluk EN 542'ye göre +20 °C'de	yakl. 1,49 g/cm ³
Shore sertliği DIN 53505'e göre	yakl. 63 Shore A
Viskozite Karışım – COSMO® HD-200.101 Panel-Panel'e göre (2 s ⁻¹) +25 °C'de	yakl. 150 000 mPa.s
Karışım oranı hacim parçaları	A : B = 2,0 : 1,0
Kırılma esnemesi DIN 53504'e göre	yakl. 250 %
Kap süresi 100 g'lık bir şarjın +20 °C'de	yakl. 30 dak
İşleme zamanı statik karıştırıcı ile +20 °C'de	yakl. 15 dk



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



2-K-STP-Yapıştırıcı

Fonksiyon mukavemeti uygulamaya göre +20 °C'de	yakl. 3,5 s
Sertleşme süresi +20 °C, % 50 bağıl nem son mukavemete ulaşılan kadar	yakl. 7 d
Uygulama sıcaklık aralığı	-40 °C 'ye kadar +100 °C
Nihai mukavemete ulaştıktan sonra müteakip toz boya	20 min/ila +200 °C
İşleme sıcaklıkları Yapıştırıcı ve yüzeyler	+7 °C 'ye kadar +30 °C
Çekme kesme dayanımı +20 °C'de DIN EN 1465'e göre, Alüm/Alüm, 0,2 mm derz	yakl. 4,0 N/mm ²
Çekme kesme dayanımı +80 °C'de DIN EN 1465'e göre, Alüm/Alüm, 0,2 mm derz	yakl. 2,7 N/mm ²

Bileşen A COSMO® HD-201.101

Renk	beyaz
------	-------

Bileşen B COSMO® HD-205.101

Renk	gri
------	-----

Genel Bilgiler

İşleme süreleri +30 °C'de yarı yarıya kısılır, +10 °C'de ise yakl. iki katı süreye uzarlar.

Yapıştırılmış iş parçaları ancak yapıştırıcının tamamen sertleşmesinden sonra boyanmalıdır; zamanından önce boyama halinde boyada kabarcık oluşumu gözlemlenebilir.

Farklı uzunluk genleşmelerine sahip yapışmalar özellikle çeşitli sıcaklık uygulama bölgelerinde yüklenme durumunda depolama süresi davranışları bakımından değerlendirilmelidir.

Kap, işleme sürelerinin yanı sıra her defasında gerekli baskı ve sabitleme süreleri, sadece bizzat deneyerek tam belirlenebilir, çünkü bunlar malzeme, sıcaklık, dozaj miktarı, sürme miktarı, vs. gibi kriterler tarafından çok etkilenmektedir. İşleyen tarafından verilen karakteristik değerlerle ilgili güvenlik katkıları öngörülmemelidir.

Hazırlık

İşlemeden önce ürünü alıştırın.

Kartuşlar işlemeden önce hasarlar yönünden kontrol edilmelidir. Fark edilen hasar durumlarında bir daha kullanılmamalıdır.

İşleme sırasında koruyucu gözlük kullanılmalıdır.

Çok yüksek güç etkisi yüzünden 2 : 1 side.by.side kartuşlarda aşırı yükü önleyin, COSMO® SP-750.150 basınçlı hava tabancası ile 6,8 bar'lık bir bağlantı basıncında maks. 5,2 kN'ye ulaşılır, güvenlik sağlanmıştır.

Birleştirilecek iş parçalarının yüzeyleri kuru, tozsuz ve yağsız, temizlenmiş olmalıdır.

Malzeme yüzeyine bağlı olarak zımparalama veya primerleme sayesinde yapıştırma sonucunun iyileştirilip iyileştirilemeyeceği kontrol edilmelidir.

Polyolefinler (örn. PE, PP) ön işlem örn. plazma veya korona yöntemi olmadan yapıştırılmaz. PS sert yüzeylerin üzerine yapıştırma durumunda temelde bir primerleme önerilir.

PVC, ABS, PC, PET, GFK'nin polyester veya polamid bazlarına ve toz kaplama yüzeylere yapıştırılması, sadece yapıştırma yüzeyleri önce aktivatör COSMO® CL-310.110 ile işlendikten sonra sıyırarak sürme yöntemiyle yapılmalıdır.

Beton, gözenekli beton, kum ve tuğlanın yapıştırılması, sadece yapıştırma yüzeyleri önce aktivatör COSMO® CL-310.110 ile işlendikten sonra fırçayla sürme yöntemiyle (50 ml/m²'ye kadar) yapılmalıdır.





2-K-STP-Yapıştırıcı

Yapıştırma

Açılmış kartuşun üzerine statik karıştırma borusu vidalanır ve kartuş dozaj tabancasına yerleştirilir.

uTAH kartuşu sıkıştırılmış hava tabancasıyla işleniyorsa, itme çubuğu ile donatılmış olması gerekir.

İlk yakl. 20 g karıştırılmış yapıştırıcı (yakl. ceviz büyüklüğü) emniyet gerekçesiyle (kartuş dolm tekniği) yapıştırma için kullanılmaz!

Statik karıştırıcı üzerinden karıştırılmış yapıştırıcı işleme süresi içinde yapıştırma yüzeyine sürülür ve parçalar birleştirilir.

Birleştirme sonrasında parçalar fonksiyon mukavemeti elde edilene kadar sabitlenir/preslenir.

Dışarı taşan yapıştırıcı maddeyi tazeyken temizleyin.

Çalışmaya ara verilmesinden sonra statik karıştırıcının zamanında değiştirilmesine dikkat edilmelidir.

İş bitiminden sonra kullanılmış statik karıştırıcı kartuş ünitesinin üzerinde kalır; yeniden işe başlandığında statik karıştırıcı değiştirilir; gerekiyorsa kartuş deliğindeki sertleşmiş yapıştırıcı temizlenmelidir. Şimdi yapıştırmaya devam etmeden önce yine güvenlik basışı gerçekleşir, yakl. 20 g yapıştırıcı!

Metal yapıştırma

Eloksal yüzeylerde, çeşitliliği, yaşı ve varsa yağlama veya mumlama gibi ilave uygulama nedeniyle bu yapıştırma yüzeylerin ısılanabilirliği veya yapışabilirliği ile ilgili net bir bilgi yapılamamaktadır.

Alüminyum yüzeylerin ve kalitelerinin zor tanımlanması nedeniyle, planlanan yapıştırma için en iyi ön işlemlerin yerine getirilebilmesi için temelde tedarikçiden yeterince bilgi edinilmesini öneririz; yeterli uygunluk denemesi gereklidir.

Paslanmaz çelik üretiminde ve işlenmesinde çoğunlukla vakslar, yağlar vs. gibi yardımcı gereçler kullanılır, bunlar genellikle basit bir silme temizliğiyle giderilememektedir; burada solventlerle temizlik sonrasında yüzeyi bir zımparalamanın, daha iyisi kumlamanın müteakiben tekrar solventle temizlemenin, belirgin ölçüde daha iyi yapışma sonuçları sağladığı görülmüştür.

Galvanize saclar temelde kalıcı, sürekli etki eden neme karşı korunmalıdır "beyaz pas oluşumu", burada yapıştırmalarda oluşan nemin yapışma yüzeyine gelmesi engellenmelidir!

Emici hammaddelere sahip metallerin yapıştırılmasında (örn. ahşap, inşaat hammaddeleri, vs.) nem, emici hammadde tarafından yavaş bir şekilde yapışma derziyle metalik yüzeye taşınabilir ve burada metalde korozyon hasarlarına neden olabilir, bu nedenle metalik yapışma yüzeyi uygun bir korozyon korumasına, örn. boya, toz kaplama, sahip olmalıdır!

PTFE oranlarına sahip toz kaplamalar ön işleme (örn. plazma yöntemi) olmadan güvenilir bir şekilde yapıştırılmaz.

Önemli notlar

Ürün eğitilmiş personel tarafından uzman işletmelerde kullanılmalıdır!

Kanatları kaplayan kapı panellerini yapıştırırken Teknik Bilgideki "Aksesuar panelleri" bölümünü de dikkate alın.

PVC yapıştırmalarda bununla ilgili olarak COSMO® HD ürün serisinden STP/MS yapıştırma maddeleri ile PVC yapıştırmaların kontrolü ve değerlendirmesi adlı teknik bilginizi de okuyun.

Kullanım kılavuzlarımız, işleme yönergeleri, ürün veya güç bilgileri ve diğer teknik ifadeler sadece genel yönergelerdir; bunlar sadece ürünlerimizin niteliklerini ve performansını açıklarlar (ürün zamanıyla ilgili değer bilgileri/belirleme) ve BGB madde 443 bağlamında bir garanti oluşturmazlar. **Münferit ürünün ve ilgili özel niteliklerin (örn. işleme parametreleri, malzeme özellikleri vs.) kullanım amaçlarının çeşitliliği nedeniyle kullanıcı bir deneme yapmak durumundadır;** konuşma, yazı ve deneme bağlamında ücretsiz uygulama tekniksel danışmanlık hizmetimiz bağlayıcı olmayan niteliktedir.

Lütfen güvenlik veri kağıdını dikkate alınız!

Temizlik

Taze, sertleşmemiş yapıştırıcı madde COSMO® CL-300.150 ile yüzeylerden ve işleme cihazlarından temizlenebilir.

Sertleşmiş yapıştırıcı maddenin temizliği sadece mekanik olarak mümkündür.

Depolama

Orijinal kap sıkıca kapalı halde, kuru +15 °C kadar +25 °C doğrudan güneş ışığı almayan yerde depolayın.





2-K-STP-Yapıştırıcı

Normal taşıma zamanlarında ürünün -30 °C kadar +35 °C değerlerine ulaşmasına izin verilir.

uTAH kartuşunun açılmamış orijinal ambalajında raf ömrü: 15 Ay

side.by.side kartuşunun açılmamış orijinal ambalajında raf ömrü: 24 Ay

Teslimat biçimi

195 ml 2 : 1 uTAH kartuş, dolun ağırlığı: 290 g

400 ml 2 : 1 side.by.side kartuş, dolun ağırlığı: 590 g

Diğer kap büyüklükleri talep halinde.

Aksesuar

COSMO® SP-800.221 - Statik karıştırıcı

COSMO® SP-800.120 - Statik karıştırıcı

COSMO® SP-800.230 – Statik karıştırıcı.

COSMO® SP-750.150 - Hava tabancası

COSMO® SP-760.190 - El hava tabancası

