



Dwuskładnikowy klej STP

Przykłady zastosowania

- Do klejenia i uszczelniania w produkcji samochodowej i produkcji zabudów samochodowych
- Klejenie drzwi wejściowych skrzydłowych z wypełnieniem nakładanym
- Klejenie elementów montażowych
- Listwy podłogowe, układanie podłóg laminowanych i kanałów kablowych
- Budowa schodów i rzemiosło budowlane
- Klejenie fasad, elementy wielowarstwowe (kasetowe)
- Klejenie szkła w konstrukcjach mebli i witryn
- Instalacje solarne i siłownie wiatrowe
- Mocowanie tabliczek
- Budowa aparatów i urządzeń
- Różne zastosowania przemysłowe

Właściwości szczególne

- niską emisję*
- elastyczna fuga klejowa
- Bez rozpuszczalników
- odpowiedni do obróbki kamienia naturalnego
- nie pniący
- nieznaczna kurczliwość
- Dobra przyczepność na różnych powierzchniach
- dobra wygładzalność
- szybkie i kontrolowane twardnienie
- Wysoka wytrzymałość fugi klejowej
- kompensuje rozszerzanie różnych materiałów
- Wysoka odporność na zmiany warunków atmosferycznych
- Wysoka odporność na promieniowanie UV
- może być później powlekana proszkowo

Certyfikaty / sprawozdania z badań

GEV

*według kryteriów GEV klasa EMICODE EC 2

Numer licencji: 12200



Francuska klasa emisji VOC A+

Dane techniczne

Mieszanka COSMO® HD-200.121 (Składnik A COSMO® HD-201.121 + Składnik B COSMO® HD-205.101)

Baza	dwuskładnikowy klej reaktywny STP
Barwa po utwardzeniu	szary
Gęstość zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 1,49 g/cm ³
Twardość w skali Shore'a zgodnie z DIN 53505	ok. 63 w skali Shore'a A
Lepkość Mieszanka – COSMO® HD-200.121 metodą płytka/płytko (2 s ⁻¹) w temp +25 °C	ok. 215 000 mPa.s
Proporcje mieszanki części objętościowe	A : B = 2,0 : 1,0
Wydłużenie przy zerwaniu zgodnie z DIN 53504	ok. 280 %
Przydatność do stosowania 100 g składu przy +20 °C	ok. 11 min
Czas obróbki mieszalnikiem statycznym w temp. +20 °C	ok. 8 min
Wytrzymałość użytkowa w zależności od zastosowania przy +20 °C	ok. 1 h
Czas utwardzania przy +20 °C, wilgotność względna 50 % aż do uzyskania ostatecznej wytrzymałości	ok. 7 d





Dwuskładnikowy klej STP

Zakres temperatur dla zastosowań	od -40 °C do +100 °C
Późniejsze malowanie proszkowe po osiągnięciu ostatecznej wytrzymałości	20 min./do +200 °C
Temperatura obróbkiKlej i substraty	od +7 °C do +30 °C
Odporność na ścinanie zgodnie z DIN EN 1465, spoina Alu/Alu, 0,2 mm w temp. +20 °C	ok. 3,5 N/mm ²
Odporność na ścinanie zgodnie z DIN EN 1465, spoina Alu/Alu, 0,2 mm w temp. +80 °C	ok. 2,5 N/mm ²

Składnik A COSMO® HD-201.121

Barwa	biały
-------	-------

Składnik B COSMO® HD-205.101

Barwa	szary
-------	-------

Informacje ogólne

Czas obróbki ulega skróceniu przy +30 °C o ok. połowę czasu, przy +10 °C wydłuża się ok. podwójnie.

Klejone elementy można pokrywać lakierem dopiero po całkowitym stwardnieniu kleju; w przypadku przedwczesnego nałożenia lakieru, nie można wykluczyć powstania pęcherzyków.

Sklejenia materiałów o różnej rozszerzalności liniowej podlegają ocenie w szczególności w przypadku długotrwałego obciążenia w zmiennym zakresie temperatur użytkowych.

Czas przydatności do stosowania, obróbki oraz określony wymagany czas docisku lub wiązania można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez próby własne, ponieważ parametry te są zależne od materiału, temperatury, stosowanej ilości, naniesionej ilości i innych kryteriów. Oprócz podanych wskaźników, osoby wykonujące obróbkę powinny przewidzieć odpowiednie naddatki bezpieczeństwa.

Przygotowanie

Przed obróbką aklimatyzować produkt.

Przed zastosowaniem należy skontrolować wkłady pod względem występowania uszkodzeń. W razie stwierdzenia uszkodzeń należy wycofać wkłady z użytkowania.

Zasadniczo podczas pracy należy nosić okulary ochronne.

Unikać nadmiernego przeciążenia kartuszy side.by.side 2 :1 wskutek oddziaływania dużej siły. Stosowanie pistoletów pneumatycznych COSMO® SP-750.110 umożliwia wytworzenie ciśnienia o wartości 6,8 bara, czyli maks. 5,2 kN, co pozwala na bezpieczną pracę.

Powierzchnie łączonych elementów muszą być suche oraz wolne od pyłu i tłuszczu.

W zależności od powierzchni materiału należy sprawdzić, czy można poprawić rezultat klejenia poprzez przeszlifowanie lub gruntowanie.

Bez obróbki wstępnej, np. obróbki plazmowej lub koronowej nie można sklejać poliolefinów (m.in. PE, PP). W przypadku klejenia na twardych powierzchniach polistyrenowych zaleca się zasadniczo gruntowanie.

Przyklejanie PVC, ABS, PC, PET, GFK na bazie poliestru i poliamidu do powierzchni lakierowanych proszkowo wymaga odpowiedniej obróbki wstępnej powierzchni klejenia poprzez wtarcie w powierzchnię aktywatora COSMO® CL-310.110.

Sklejenie betonu zwykłego i komórkowego, cegieł z piaskowca i ceramicznych wymaga odpowiedniej obróbki wstępnej powierzchni klejenia poprzez nałożenie pędzlem aktywatora COSMO® CL-310.110 (do 50 ml/m²).





Dwuskładnikowy klej STP

Klejenie

Na otwarty kartusz przykręcana jest statyczna dysza mieszająca, a sam kartusz jest umieszczony w pistolecie dozującym.

Unikać nadmiernego przeciążenia kartuszy side.by.side 2 :1 wskutek oddziaływania dużej siły. Stosowanie pistoletów pneumatycznych COSMO® SP-750.110 umożliwia wytworzenie ciśnienia o wartości 6,8 bara, czyli maks. 5,2 kN, co pozwala na bezpieczną pracę.

Pierwsze ok. 20 g wymieszanego kleju (objętości ok. orzecha włoskiego) nie są wykorzystywane do klejenia ze względów bezpieczeństwa (technologia napełniania kartusza)!

Poprzez mieszalnik statyczny, wymieszany klej наносzony jest w przeciągu czasu obróbki bezpośrednio na klejoną powierzchnię; części zostają połączone.

Po połączeniu części są utwalane/ściskane do osiągnięcia wytrzymałości termicznej.

Nadmiar kleju usuwać przed utwardzeniem.

Po zakończeniu przerwy należy przestrzegać punktualnej wymiany mieszalnika statycznego.

Po zakończeniu prac wykorzystany mieszalnik statyczny pozostaje na kartuszu. W przypadku rozpoczęcia nowych prac mieszalnik statyczny jest wymieniany. W razie potrzeby należy usunąć utwardzony klej znajdujący się w otworze kartusza. Dla zapewnienia bezpieczeństwa przed rozpoczęciem dalszej pracy konieczne jest upuszczenie ok. 20 g kleju!

Klejenie metali

Ze względu na swoje zróżnicowanie, wiek i ew. obróbkę dodatkową, np. olejowanie lub woskowanie, powierzchnie anodowane nie pozwalają na wiążące stwierdzenie możliwości zwilżania lub klejenia powierzchni.

Trudno jest określić jakość powierzchni aluminiowych, dlatego zasadniczo zalecamy zasięgnąć odpowiednich informacji u producenta, aby dla zaplanowanego sklejenia wykonać optymalną obróbkę wstępną; konieczne są odpowiednie próby przydatności.

W przypadku produkcji i obróbki stali szlachetnej często stosuje się środki pomocnicze, jak wosk, olej itp., których z reguły nie da się usunąć poprzez zwykłe wytarcie; okazało się, że po czyszczeniu przy użyciu oczyszczaczy zawierających rozpuszczalnik, przeszlifowanie, albo lepiej piaskowanie powierzchni, a następnie powtarzane czyszczenie przy użyciu rozpuszczalnika doprowadziło do wyraźnego polepszenia rezultatów klejenia.

Blachy ocynkowane w sposób ciągły chronić przed długotrwałym oddziaływaniem trwałej wilgoci i występowaniem „białej rdzy”. Wykluczyć możliwość powstawania wilgoci na powierzchni klejenia!

W przypadku klejenia metali z chłonnymi materiałami (np. drewno, materiały budowlane itp.), wilgoć może powoli przenieść się przez chłonny materiał, przez fugę klejową, na powierzchnię metalową i w tym miejscu na metalu doprowadzić do uszkodzeń na skutek korozji. Dlatego też metalowa powierzchnia klejenia musi mieć odpowiednią ochronę antykorozyjną, np. lakier, powłoka malowana proszkowo!

Bez obróbki wstępnej (np. obróbki plazmowej) nie można w niezawodny sposób skleić powłok malowanych proszkowo, zawierających PCFE.

Ważne wskazówki

Produkt może być wykorzystywany wyłącznie przez przeszkolony personel w wyspecjalizowanych zakładach!

Przy klejeniu wypełnień w drzwiach płaszczowych prosimy o zapoznanie się z naszą informacją techniczną „Wypełnienia nakładkowe”.

W przypadku klejenia PVC dodatkowo należy przeczytać także nasze informacje techniczne dotyczące kontroli i oceny połączeń klejonych PVC przy użyciu kleju STP/MS z serii produktowej COSMO® HD.

Nasze instrukcje obsługi, instrukcje obróbki, dane dotyczące produktu lub mocy oraz pozostałe treści techniczne są tylko ogólnymi instrukcjami; opisują wyłącznie właściwości naszych produktów (informacje dotyczące wartości / ustalone wartości w momencie produkcji) i wydajność, ale nie stanowią gwarancji w rozumieniu § 443 niemieckiego kodeksu cywilnego. **Z powodu różnorodności zastosowań danego produktu i określonych specjalnych warunków (np. parametry obróbki, właściwości materiału itp.), użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia własnych prób;** nasze bezpłatne doradztwo w zakresie techniki zastosowań udzielane w formie ustnej lub pisemnej oraz wyniki prób nie są wiążące.

Należy także przestrzegać informacji zawartych w kartach bezpieczeństwa!



**COSMO® HD-200.121****Dwuskładnikowy klej STP****Czyszczenie**

Usuwać z powierzchni i urządzeń do obróbki świeży, jeszcze nieutwardzony klej za pomocą COSMO® CL-300.150.
Utwardzony klej można usunąć wyłącznie w sposób mechaniczny.

Przechowywanie

Szczelnie zamknięte oryginalne opakowanie, w suchych warunkach, w temperaturze od +15 °C do +25 °C, przechowywać w miejscu nienarażonym na bezpośrednie nasłonecznienie.

W transportach o standardowym czasie trwania zachowywać temperaturę produktu od -30 °C do +35 °C.

Możliwość przechowywania kartusza typu side.by.side w nieotwartym opakowaniu oryginalnym: 12 miesięcy/ęcy.

Forma dostawy

400 ml 2 : 1 kartusz side.by.side, pojemność: 590 g

Inne wielkości opakowania na żądanie.

Akcesoria

COSMO® SP-800.221 – mieszalnik statyczny

COSMO® SP-800.120 - mieszalnik statyczny

COSMO® SP-800.230 – mieszalnik statyczny

COSMO® SP-750.150 – pistolet pneumatyczny

COSMO® SP-760.190 – pistolet ręczny



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

