



## 2-К-СТП-Клей

### Области применения

- Склеивание и герметизация в автомобилестроении и при производстве автофургонов
- Склеивание дверных панелей с перекрытием створки
- Для клеевых соединений при монтаже
- Укладка плинтусов, ламината и кабельных каналов
- Изготовление лестниц и строительные работы
- Склеивание фасадных (кассетных) сэндвич-элементов
- Вклеивание стекол в мебельном производстве и при изготовлении витрин
- Солнечные энергетические установки и ветроэнергетические установки
- Фиксация табличек
- Приборостроение и производство промышленного оборудования
- Различные отрасли промышленности

### Особые свойства

- эластичный клеевой шов
- не содержит растворителей
- Совместимость с природным строительным камнем
- не вспенивается
- малая степень усадки
- хорошая адгезия к различным поверхностям
- хорошая полируемость
- Быстрое и контролируемое отверждение
- высокая прочность клеевых швов
- Способность компенсировать расширение различных материалов
- хорошая стойкость к атмосферным воздействиям при наружном применении
- хорошая стойкость к ультрафиолету
- допускает последующее нанесение порошковых покрытий

### Сертификаты/протоколы испытаний

Французский класс эмиссии летучих органических соединений: A+

### Технические характеристики

Смесь COSMO® HD-200.131 (Компонент А COSMO® HD-201.131 + Компонент В COSMO® HD-205.101)

<b>Основа</b>	Двухкомпонентный отверждающийся клей на основе силлил-модифицированного полимера
<b>Цвет</b> в отвержденном состоянии	серый
<b>Плотность</b> согласно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,49 г/см <sup>3</sup>
<b>Твердость по Шору</b> согласно DIN 53505	прибл. 63 по Шору А
<b>Вязкость</b> Смесь COSMO® HD-200.131 по вискозиметру «плоскость-плоскость» (2 s <sup>-1</sup> ) при +25 °C	прибл. 215 000 мПа.с
<b>Соотношение компонентов смеси</b> объемные части (ОЧ)	А : В = 2,0 : 1,0
<b>Относительное удлинение</b> согласно DIN 53504	прибл. 280 %
<b>Жизнеспособность</b> 100 г исходной смеси при +20 °C	прибл. 5 мин
<b>Время применения</b> при помощи статического смесителя при +20 °C	прибл. 3 мин.
<b>Функциональная прочность</b> в зависимости от случая применения при +20 °C	прибл. 30 мин
<b>Время отверждения</b> при +20 °C, 50 % отн. вл. до достижения конечной прочности	прибл. 7 суток
<b>Диапазон рабочих температур</b>	от -40 °C до +100 °C
<b>Последующая порошковая покраска</b> после достижения окончательной прочности	20 мин/до +200 °C





## 2-К-СТП-Клей

Температуры применения Клей и субстраты	от +7 °C до +30 °C
Предел прочности при растяжении и сдвиге DIN EN 1465, алюминий/ алюминий, шов 0,2 мм при +20 °C	прибл. 3,5 Н/мм <sup>2</sup>
Предел прочности при растяжении и сдвиге DIN EN 1465, алюминий/ алюминий, шов 0,2 мм при +80 °C	прибл. 2,5 Н/мм <sup>2</sup>

### Компонент А COSMO® HD-201.131

Цвет	белый
------	-------

### Компонент В COSMO® HD-205.101

Цвет	серый
------	-------

## Общая информация

Время применения сокращается при температуре +30 °C прибл. в два раза, при температуре +10 °C оно увеличивается прибл. в два раза.

Лакокрасочное покрытие должно наноситься на склеенные детали только после полного отверждения клея; в случае преждевременного нанесения лакокрасочного покрытия нельзя исключить вероятность вздутия лака.

Клеевые соединения материалов с разным коэффициентом линейного расширения, особенно подвергающиеся нагрузкам, необходимо исследовать на предмет их поведения в условиях переменных температур.

Жизнеспособность, время применения, а также необходимое время выдержки под давлением и время фиксации могут быть точно определены только путем собственных испытаний, т.к. эти параметры зависят от специфики материала, температуры, количества исходной смеси, наносимого количества и прочих факторов. Дополнительно к указанным ориентировочным значениям пользователь должен предусмотреть соответствующие запасы надежности.

## Подготовка

Перед применением необходима акклиматизация продукта.

Перед обработкой картриджи необходимо проверить на наличие повреждений. При выявлении повреждений дальнейшее использование картриджей не допускается.

При обработке следует носить защитные очки.

Не допускать перегрузки tandemных картриджей приложением слишком большого усилия; с помощью пневматических дозаторов COSMO® SP-750.150 при рабочем давлении в 6,8 бар достигается усилие в 5,2 кН и безопасность гарантирована.

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными.

В зависимости от поверхности материала необходимо проверить, можно ли результаты склейки улучшить путем шлифования или использования грунтовок.

Полиолефины (в т.ч. ПЭ, ПП) не могут клеиться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменного или коронного разряда). При наклеивании на жесткие полистирольные поверхности настоятельно рекомендуется применять грунтовки.

Перед склеиванием ПВХ, АБС-пластика, поликарбоната, ПЭТ, стеклопластика на полиэфирной и полиамидной основе и поверхностей с порошковым покрытием обязательно следует протереть склеиваемые поверхности активатором COSMO® CL-310.110.

Перед склеиванием бетона, пенобетона, песчаника и кирпича обязательно следует обработать склеиваемые поверхности активатором COSMO® CL-310.110, нанося его кистью (до 50 мл/м<sup>2</sup>).





## 2-К-СТП-Клей

### Склеивание

На вскрытый картридж навинчивают статическую смесительную трубку, после чего картридж вставляют в пистолет-дозатор.

Первые прикл. 20 г клеевой смеси (размером примерно с грецкий орех) не используются для склейки из соображений безопасности (технология заполнения картриджей)!

При помощи статического смесителя клеевая смесь в течение времени применения наносится непосредственно на склеиваемую поверхность, после чего детали соединяются.

После соединения детали фиксируются/прижимаются друг к другу до достижения необходимой функциональной прочности.

Излишки клея следует удалить, пока он не отвердел.

При перерывах в работе необходимо заботиться о своевременной смене смесительных насадок.

После окончания работы использованный статический смеситель остается на картриджном блоке; при начале новых работ статический смеситель заменяют; при необходимости удаляют клей, затвердевший на отверстии картуша. Прежде чем продолжить работу, снова выпрыскивают первую холостую порцию клея массой ок. 20 г!

### Склеивание металлов

Универсальный вывод о смачиваемости или склеиваемости анодированных поверхностей невозможен ввиду их многообразия, возраста, а в некоторых случаях из-за дополнительной обработки этих склеиваемых поверхностей, например, маслом или воском.

Ввиду имеющихся трудностей при определении свойств алюминиевых поверхностей и качества самого материала мы настоятельно рекомендуем обратиться к поставщику за исчерпывающей информацией, чтобы перед предстоящей склейкой принять оптимальные меры по подготовке поверхностей; необходимо в достаточном объеме провести испытания на пригодность.

В процессе изготовления и обработки высококачественной стали часто используются вспомогательные средства, такие как воски, масла и прочие материалы, которые, как правило, не могут быть удалены просто путем протирки с использованием детергентов; в данном случае оказалось, что после очистки с использованием растворителей значительное улучшение результатов склейки дает шлифование, а еще лучше — пескоструйная обработка поверхности с последующей повторной очисткой.

Оцинкованные материалы должны быть обязательно защищены от долговременного воздействия влаги из-за опасности образования «белой ржавчины». Для этого необходимо позаботиться о том, чтобы влага не попадала между клеевым слоем и склеенными поверхностями.

При склеивании металлов с гигроскопичными материалами (например, с древесиной, строительными материалами и пр.) влага может мигрировать через гигроскопичный материал и клеевой шов на металлическую поверхность и вызывать там коррозионные повреждения металла; поэтому металлическая склеиваемая поверхность должна быть снабжена соответствующей антикоррозионной защитой (например, лакокрасочным, порошковым покрытием)!

Порошковые покрытия, содержащие ПТФЭ, не могут надежно склеиваться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменной технологии).

### Важные замечания

Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях!

Для склеивания элементов из ПВХ ознакомьтесь также с нашей технической информацией «Испытание и анализ склеивания материалов из ПВХ клеями на основе силлил-модифицированного полимера/MS-полимера» из линейки продукции COSMO® HD.

Наши инструкции по применению, указания по обработке, характеристики продуктов и прочие технические данные носят общий характер; они описывают только свойства наших продуктов на момент их производства и не представляют собой никаких гарантий в смысле, заложенном в параграф 443 Гражданского кодекса ФРГ. **Так как каждый продукт имеет свое назначение, а условия его применения (параметры обработки, свойства материалов и т. д.) могут быть самыми разными, пользователь должен провести собственные испытания продукта.** Наши бесплатные письменные или устные консультации и проведенные исследования не могут быть рассмотрены в качестве юридических обязательств.

**Обратите внимание на паспорт безопасности продукта!**





## 2-К-СТП-Клей

### Очистка

Для удаления свежего, не затвердевшего клея с поверхностей и инструмента используйте очиститель COSMO® CL-300.150.

Удалить затвердевший клей можно только механически.

### Хранение

Оригинальную тару следует хранить плотно закрытой при температуре +15 °С до +25 °С, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

При соблюдении стандартных сроков перевозки разрешается транспортировать продукт при температуре -30 °С до +35 °С.

Срок хранения сдвоенного картриджа в невскрытой оригинальной таре: 12 месяца.

### Форма поставки

400 мл 2 : 1 сдвоенный картридж, масса нетто: 590 г

Тара другой емкости - по запросу.

### Принадлежности

COSMO® SP-800.221 - статический смеситель

COSMO® SP-800.120 - статический смеситель

COSMO® SP-800.230 - статический смеситель

COSMO® SP-750.150 - пневматический дозирующий пистолет

COSMO® SP-760.190 - ручной дозирующий пистолет



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.

