



Adhesivo MS bicomponente

Ejemplos de aplicación

- Construcción de ventanas y puertas de aluminio para la unión de conectores de esquinas (apta para procedimientos de adhesión clásica y por inyección)
- Trasdosados de aluminio, persianas y marcos para pantallas de insectos para pegar los conectores de esquinas
- Construcción de bastidores, canales y armarios para pegar los conectores de esquinas, por ejemplo, en vitrinas, armarios de distribución y construcción de paneles
- Adhesiones para montaje.
- Adhesión de elementos en sándwich para fachadas (casetones)
- Protección contra la corrosión de railes de perfil de aluminio desnudos
- Sellado de, p. ej. juntas al sesgo, juntas de tope en la construcción con aluminio

Propiedades especiales

- junta de adhesión elástica
- libre de disolvente
- compatible con piedra natural
- no espumante
- baja contracción
- Buenas propiedades de adhesión respecto a distintas superficies
- fácil de pulir
- endurecimiento rápido y controlado
- gran resistencia de las juntas de adhesión elásticas
- compensa la dilatación de diferentes materiales
- buena resistencia a la intemperie en el exterior
- buena estabilidad UV
- Puede recubrirse posteriormente de polvo

Certificados / Informes de ensayo

Clase de emisiones COV Francesa A+

Datos técnicos

Mezcla COSMO® HD-200.201 (Componente A COSMO® HD-201.201 + Componente B COSMO® HD-205.201)

Base	Adhesivo de reacción MS bicomponente
Color en estado endurecido	gris
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,50 g/cm ³
Dureza Shore conforme a DIN 53505	aprox. 48 Shore A
Viscosidad Mezcla – COSMO® HD-200.201 en placa-placa (2 s ⁻¹) a +25 °C	aprox. 170 000 mPa.s
Relación de mezcla partes en volumen	A : B = 1,0 : 1,0
Elongación de rotura conforme a DIN 53504	aprox. 270 %
Periodo de aplicación de una carga de 100 g a +20 °C	aprox. 40 min
Tiempo de tratamiento con mezcladora estática a +20 °C	aprox. 15 min
Solidez funcional dependiendo de la aplicación a +20 °C	aprox. 4,5 h
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. hasta alcanzar la solidez final	aprox. 7 d
Rango de aplicación de temperatura	de la -40 °C hasta +100 °C
Recubrir de polvo posteriormente , una vez alcanzada la solidez final	20 mín./hasta +180 °C
Temperaturas de procesamiento del adhesivo y el sustrato	de la +7 °C hasta +30 °C
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./ alum., 0,2 mm junta a +20 °C	aprox. 2,0 N/mm ²
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./ alum., 0,2 mm junta a +80 °C	aprox. 1,6 N/mm ²





Adhesivo MS bicomponente

Componente A COSMO® HD-201.201

Color	blanco
-------	--------

Componente B COSMO® HD-205.201

Color	gris
-------	------

Información general

Los tiempos de tratamiento se reducen a +30 °C a la mitad y a +10 °C los tiempos de tratamiento se prolongan al doble.

Las piezas de trabajo pegadas solo deben sobrepintarse una vez endurecido completamente el adhesivo; en caso de un barnizado prematuro no puede descartarse la formación de burbujas en el barniz.

Las adhesiones de materiales con distintas dilataciones térmicas deben valorarse en relación con su comportamiento a largo plazo, especialmente en caso de carga en ámbitos de uso de temperaturas cambiantes.

Los tiempos de aplicación y tratamiento así como los tiempos de compresión o fijación requeridos solo pueden determinarse de forma precisa mediante ensayos propios, dado que se ven influidos en gran medida por el material, la temperatura, la cantidad de carga, la cantidad aplicada, entre otros criterios. La persona encargada del tratamiento debe prever complementos de seguridad adecuados para los valores orientativos indicados.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

Antes del procesamiento, comprobar si los cartuchos presentan daños previos. Si se observaran daños previos, no use más los cartuchos.

Durante el procesamiento, llevar puestas unas gafas de seguridad.

Con los cañones de aire comprimido COSMO® SP-750.112 y COSMO® SP-750.122, se consigue una fuerza de trabajo de 3,3 kN a una presión de trabajo máxima de 8,0 bar.

Debe evitarse la sobrecarga de los cartuchos tándem por aplicación de fuerza demasiado elevada >3,6 kN. Con las pistolas de aire comprimido COSMO® SP-750.111 y COSMO® SP-750.121 con una presión de conexión de 8,6 bar se alcanza un máx. 2,8 kN, la seguridad queda garantizada.

Según cual sea el fabricante de la pistola de aire comprimido, se pueden producir daños o fugas en los cartuchos durante el proceso con presiones efectivas elevadas, a causa de la diferencia de fuerzas de los cilindros neumáticos de las pistolas en condiciones de uso habituales, eventualmente por relaciones de mezcla de los sistemas de adhesivos inadecuadas, en p. ej. Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: máx. 7,0 bar (máx. 3,6 kN).

Las superficies de las piezas a unir deben estar secas, libres de polvo y grasa y limpiar.

En función de la superficie del material deberá comprobarse si se puede mejorar el resultado de adhesión mediante pulido o imprimación.

Las poliolefinas (entre otras, poliestireno, PP) no se pueden adherir sin tratamiento previo, p. ej., procedimiento plasma o corona. En caso de adhesión en superficies duras de poliestireno, se recomienda básicamente una imprimación.

El pegado de PVC, ABS, PC, PET, GFK sobre una base de poliéster o poliamida y superficies con revestimiento de polvo tan solo debe realizarse tras el tratamiento previo con el activador COSMO® CL-310.110 aplicado con un trapo sobre las superficies que se van a pegar.

El pegado de hormigón, hormigón celular, arenisca y ladrillo tan solo debe realizarse tras el tratamiento previo con el activador COSMO® CL-310.110 aplicado con una brocha sobre las superficies que se van a pegar (hasta 50 ml/m²).

Pegado

El tubo de mezcla estático se atornilla sobre el cartucho abierto y el cartucho se introduce en la pistola dosificadora.





Adhesivo MS bicomponente

Por motivos de seguridad, los primeros aprox. 20 g de adhesivo mezclado (aprox. el tamaño de una nuez) no se utilizan para la adhesión (técnica de llenado de cartucho).

Mediante la mezcladora estática, el adhesivo mezclado se aplica dentro del tiempo de tratamiento directamente en el perfil, la superficie de adhesión, y se unen las piezas.

Tras la unión, las piezas se fija/comprimen hasta que se alcanza la estabilidad funcional.

Eliminar el adhesivo que sale en estado fresco.

Después de una interrupción en el trabajo, deben seguirse respetarse las instrucciones para el cambio de la mezcladora estática a su debido tiempo.

Al final del trabajo, la mezcladora estática utilizada se mantiene en la unidad de cartucho; si se vuelve a reanudar el trabajo la mezcladora estática se sustituye; en caso necesario debe retirarse el adhesivo endurecido en la entrada del cartucho. ¡Ahora vuelve a realizarse el disparo de seguridad, aprox. 20 g de adhesivo, antes de seguir pegando!

Al terminar el trabajo, si se prevé que vayan a transcurrir más de 48 horas antes de volver a utilizar el cartucho COSMO® HD-200.201, recomendamos utilizar el cierre COSMO® SP-820.110 para evitar el endurecimiento en la zona de la abertura del cartucho.

Para ello, se desatornilla la mezcladora estática utilizada, se presiona el cierre en la abertura del cartucho hasta que quede rasante y se fija a mano mediante giro con una nueva mezcladora estática. Para volver a utilizarlo, retire el cierre y, como es habitual al utilizar una nueva mezcladora estática, deseche los primeros 20 g del adhesivo mezclado (aprox. el tamaño de una nuez).

El cierre se puede reutilizar: al hacerlo, se debe procurar emplear un cierre de un color adecuado para los componentes. Si se reutiliza el cierre varias veces, debe limpiarse con COSMO® CL-300.150.

Pegado de metales

Debido a su variedad, su edad y, posiblemente, un tratamiento adicional con aceites o ceras las superficies anodizadas no permiten sacar conclusiones de la humectabilidad o adhesividad de las caras adhesivas.

En general, debido a la complicada definición de superficies y calidades de aluminio, recomendamos obtener suficiente información del proveedor para realizar tratamientos previos óptimos para la adhesión correspondiente; se necesitan pruebas de idoneidad suficientes.

En la fabricación y el tratamiento de acero inoxidable se emplean a menudo medios auxiliares como ceras, aceites, etc., que por lo general, no pueden eliminarse mediante una limpieza sencilla con paño; aquí también se ha probado que después de la limpieza con disolventes, una rectificación, mejor tratamiento con chorro de arena de la superficie con una limpieza posterior con disolvente ofrece hace mejorar en gran medida los resultados de la adhesión.

En principio, las chapas galvanizadas deben protegerse contra el efecto permanente de la humedad estancada, la "formación de herrumbre blanca"; aquí, en las adhesiones debe descartarse que la humedad penetre en la superficie de adhesión.

En caso de adhesión de metales con materiales aspirantes (p. ej., madera, materiales de construcción, etc.), la humedad puede transportarse lentamente a través de la junta hacia la superficie metálica a causa del material aspirante y ello puede provocar daños por corrosión en el metal; por tanto, la superficie de adhesión metálica debe tener una adecuada protección contra la corrosión, p. ej., barniz o recubrimiento de polvo.

Los recubrimientos de polvo con partes de PTFE no se pueden adherir de forma fiable sin un tratamiento previo (p. ej., procedimiento de plasma).

Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Si va a pegar PVC, lea también nuestra información técnica Comprobación y evaluación del pegado de PVC con adhesivo STP/MS de la serie COSMO® HD.

Nuestras instrucciones de uso, normas sobre tratamiento, datos de productos o rendimiento y demás declaraciones técnicas son solo directrices generales; describen únicamente el estado y la condición de nuestros productos (indicaciones/determinación de valores en el momento de la producción) y servicios y no representan una garantía en el sentido del § 443 del código civil. **Debido a la diversidad de fines previstos del producto individual y a las particularidades especiales (p. ej., parámetros de tratamiento, propiedades del material, etc.), el usuario está obligado a realizar un ensayo propio;** nuestro asesoramiento técnico gratuito en relación con la aplicación no es vinculante.





Adhesivo MS bicomponente

Observe también la hoja de datos de seguridad.

Limpieza

Eliminar el adhesivo fresco, no endurecido con COSMO® CL-300.150 de las superficies y aparatos de tratamiento.

La limpieza de adhesivo endurecido solo es posible de forma mecánica.

Almacenamiento

Cerrar bien el recipiente original y guardar en un lugar seco a temperaturas de +15 °C a +25 °C sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de -30 °C a +35 °C.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos: 12 meses.

Forma de suministro

2 x 310 ml Cartucho de PP tándem, peso al envasar: 890 g

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.

Accesorios

COSMO® – SP-200.110 – Juego para cartuchos tándem COSMO® HD-200 con mezcladora estática COSMO® SP-800.230 y cierre COSMO® SP-820.110

COSMO® – SP-200.120 – Juego para cartuchos tándem COSMO® HD-200 con mezcladora estática COSMO® SP-800.221 y cierre COSMO® SP-820.110

COSMO® SP-750.121 - Pistola de aire comprimido

COSMO® SP-760.151 - Pistola accionada a mano



Industrieverband
Klebstoffe e.V.