COSMO® HD-200.201

Colle MS à 2 composants

Exemples d'utilisation

- Construction de portes et fenêtres en alu, pour le collage des raccords d'angle (adapté aux procédures de collage traditionnelles et par injection)
- Doublages alu, volets et cadres à moustiquaires pour le collage de raccords d'angle
- Construction de bâtis, corps et armoires pour le collage de raccords d'angle p.ex. dans la réalisation de vitrines et armoires électriques, et dans la construction par panneaux
- Collages de montage
- Collage de cassettes de façades (éléments sandwich)
- Protection anticorrosion de sections de profilés en aluminium nu
- Étanchéité d'assemblages en biais et de joints de bout par exemple dans les constructions en aluminium

Caractéristiques spéciales

- Joint de collage élastique
- Sans solvant
- Compatible avec de la pierre naturelle
- Non moussant
- Rétrécissement minimal
- Bonnes caractéristiques adhésives sur différentes surfaces
- Facilement lissable
- Durcissement rapide et contrôlé
- Résistance élevée des joints collés
- Compense les différences de dilatation entre matériaux divers
- Résistant aux intempéries à l'extérieur
- Bonne stabilité aux rayons UV
- Application ultérieure d'une peinture en poudre possible

Certificats / Rapports d'essai

Classe d'émission, norme française VOC A+

Données techniques

Mélange COSMO® HD-200.201 (Composant A COSMO® HD-201.201 + Composant B COSMO® HD-205.201)

Base	Colle à réaction MS à 2 composants
Couleur après durcissement	gris
Densité selon EN 542 à +20 °C	env. 1,50 g/cm^3
Dureté Shore selon DIN 53505	env. 48 Shore A
Viscosité Mélange – COSMO® HD-200.201 selon plaque/plaque (2 s^{-1}) à +25 °C	env. 170 000 mPa.s
Rapport de mélange parties en volume	A : B = 1,0 : 1,0
Allongement à la rupture selon DIN 53504	env. 270 %
Durée de vie en pot de 100 g de préparation à +20 °C	env. 40 min
Temps de mise en œuvre avec un mélangeur statique à +20 °C	env. 15 min
Résistance fonctionnelle selon l'application à +20 °C	env. 4,5 h
Temps de durcissement à +20 °C, humidité relative 50 % jusqu'à durcissement final	env. 7 j
Plage de température d'utilisation	de -40 °C à +100 °C
Peinture par poudrage ultérieure après le durcissement final	20 min/à +180 °C
Températures d'application Colle et substrats	de +7 °C à +30 °C
Résistance à la traction et au cisaillement selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm à +20 °C	env. 2,0 N/mm^2

weiss
Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss

Colle MS à 2 composants

Résistance à la traction et au cisaillement selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm à +80 °C	env. 1,6 N/mm²

Composant A COSMO® HD-201.201

Couleur	blanc

Composant B COSMO® HD-205.201

Couleur	gris

Informations générales

Les temps de mise en œuvre sont réduits de plus ou moins la moitié à +30 °C et à +10 °C ils sont presque doublés.

Ne procéder à l'application de peintures qu'après le séchage complet de la colle. Dans le cas contraire, des bulles peuvent se former dans la couche de peinture.

Il convient d'évaluer la résistance à long terme des collages de matières qui présentent des dilatations linéaires différentes, en particulier en cas de sollicitation due à des températures changeantes dans la zone d'utilisation.

Le temps ouvert ainsi que les temps de pression et de fixation ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais individuels car ils sont influencés par la matière, la température, la quantité de produit appliqué et autres critères. L'utilisateur doit prévoir des marges de sécurité suffisantes en ce qui concerne ces valeurs indicatives.

Préparation

Avant l'application, acclimater le produit.

Avant l'utilisation, il faut vérifier que les cartouches ne sont pas endommagées. Ne les utilisez pas si elles sont endommagées.

En principe, il faut porter des lunettes pendant l'utilisation.

Les pistolets pneumatiques COSMO® SP-750.112 et COSMO® SP-750.122 offrent une force de travail de 3,3 kN a une pression de service de max. 8,0 bar.

Éviter de surcharger les cartouches tandem en appliquant une force excessive >3,6 kN. Avec les pistolets pneumatiques COSMO® SP-750.111 et COSMO® SP-750.121, une pression d'alimentation de 8,6 bar correspond à max. 2,8 kN : la sécurité est garantie.

Selon la marque du pistolet pneumatique utilisé, les pressions de travail exercées peuvent différer en raison des différentes forces des cylindres pneumatiques de pistolet. Cela peut entraîner un endommagement ou un défaut d'étanchéité des cartouches à température d'application normale : dans ces cas, les rapports de mélange des systèmes de collage ne sont plus respectés, p.ex. avec Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 bar (max. 3,6 kN)

Les surfaces des pièces à assembler doivent être sèches, exemptes de poussière et de graisse.

En fonction de l'état de surface du matériau il faut contrôler si le taux d'adhérence peut être amélioré en polissant celle-ci ou en y appliquant une couche de peinture de base (primer).

Les polyoléfines (p. ex. le PE, le PP) ne se laissent pas coller sans un prétraitement p. ex. un traitement plasma ou corona. Sur des surfaces PS durs il faut toujours appliquer une couche de peinture primer avant de procéder au collage.

Avant de procéder au collage de PVC, ABS, PC, PET, PRFV à base de polyester ou polyamide et de surfaces peintes par poudrage, il faut d'abord traiter les surfaces à coller en les frottant avec l'activateur COSMO® CL-310.110.

Avant de procéder au collage de béton, de béton cellulaire, de grès et de briques, il convient de traiter les surfaces à coller en appliquant l'activateur COSMO® CL-310.110 au pinceau (jusqu'à 50 ml/m²).

Collage

Visser le dispositif mélangeur statique sur la cartouche ouverte et insérer la cartouche dans le pistolet de dosage.

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss

Colle MS à 2 composants

Les 20 premiers grammes de colle mélangée (la taille d'une noix sèche env.) sont déversés (perdus) par souci de sécurité (technologie de remplissage de cartouches) !

Dans le laps de temps de la mise en œuvre, appliquez la colle mélangée directement sur la surface à coller par l'intermédiaire du mélangeur statique, puis assemblez les pièces.

Assembler les pièces et les fixer/serrer jusqu'à ce que la résistance fonctionnelle soit atteinte.

Éliminer la colle en excès à l'état frais.

Après des pauses de travail, veiller à remplacer en temps dû le mélangeur statique.

Une fois le travail terminé, ne pas démonter le mélangeur statique utilisé des cartouches. À la reprise du travail, remplacer le mélangeur statique ; le cas échéant, éliminer la colle durcie de l'ouverture des cartouches. Ensuite, avant de procéder à l'encollage, éjecter une dose d'essai de env. 20 g de colle !

Une fois le travail terminé, si vous prévoyez de réutiliser la cartouche COSMO® HD-200.201 après plus de 48 heures, nous vous recommandons d'utiliser le bouchon COSMO® SP-820.110 pour éviter que le produit ne durcisse au niveau de l'ouverture de la cartouche.

Pour ce faire, dévissez le mélangeur statique utilisé, enfoncez le bouchon à ras dans l'ouverture de la cartouche et fixez-le avec un mélangeur statique neuf que vous visserez à la main. Pour réutiliser la cartouche, retirez le bouchon et, comme toujours lors de l'utilisation d'un mélangeur statique neuf, éliminez les premiers 20 g (une noix env.) de colle mélangée.

Le bouchon peut être réutilisé. Dans ce cas, veillez à utiliser le bouchon qui correspond à la couleur des composants. Si vous utilisez le bouchon plusieurs fois, nettoyez-le avec du COSMO® CL-300.150.

Collage des métaux

Il est impossible de prévoir la mouillabilité et l'aptitude au collage des surfaces anodisées, et ce en raison de la multitude de types, d'âges et de traitements supplémentaires éventuels, comme des huiles ou des cires p. ex., de ces surfaces.

Puisqu'il est difficile d'évaluer les surfaces en aluminium et leur qualité, nous recommandons d'exiger des informations suffisantes auprès du fournisseur afin de pouvoir prétraiter les pièces à coller de manière optimale ; il est également nécessaire de procéder à un nombre d'essais suffisant pour contrôler que les pièces sont adaptées.

La production et le travail de l'acier inoxydable requièrent souvent l'utilisation de produits auxiliaires tels des cires, des huiles, etc. qui, en règle générale, ne peuvent pas être éliminés avec des procédures de nettoyage simples. Les résultats d'encollage de ce matériau ont été nettement améliorés en suivant la procédure suivante : nettoyage aux solvants, suivi d'un polissage et/ou d'un sablage, suivi d'un nettoyage final avec un solvant.

En principe, les tôles galvanisées doivent en être protégées contre l'humidité permanente pour éviter la formation de "rouille blanche". Les surfaces à coller doivent absolument être protégées contre l'humidité !

Après le collage de métaux et de matériaux absorbants (p. ex. bois, matériaux de construction, etc.), il est possible que l'humidité absorbée par ce matériau passe lentement à travers le joint de collage jusqu'à la surface métallique et provoque la corrosion du métal. C'est pourquoi il est nécessaire de protéger la surface de collage métallique en appliquant un produit anticorrosion adapté, p. ex. une couche de peinture ou un revêtement en poudre !

Les éléments PTFE traités avec un revêtement en poudre ne peuvent pas être collés de manière fiable sans prétraitement (p. ex. procédé au plasma).

Avertissements importants

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !

Pour le collage d'éléments en PVC, lisez également nos Informations techniques Essai et évaluation des collages PVC avec des colles STP/MS de la gamme de produits COSMO® HD.

Les notices d'utilisation, les directives d'application, les données relatives au produit ou aux performances et autres informations techniques contenues dans nos documents n'ont qu'une valeur indicative ; elles ne décrivent que les caractéristiques de nos produits (valeurs / analyse des valeurs au moment de la production) et leurs performances sans pour autant constituer une garantie au sens du § 443 du code civil allemand (BGB). En raison du grand nombre d'utilisations possibles de chaque produit et des différentes conditions individuelles (p. ex. paramètres d'utilisation, caractéristiques des matières, etc.), l'utilisateur est tenu de procéder à des essais individuels; nos conseils techniques gratuits, dispensés verbalement ou par écrit, n'ont aucune valeur contractuelle.

Respecter également la fiche de sécurité !

weiss
Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger
Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

Colle MS à 2 composants

Nettoyage

Éliminer la colle fraîche, non durcie des surfaces et des appareils d'application avec du COSMO® CL-300.150.

La colle durcie ne peut être éliminée que mécaniquement.

Stockage

Conserver l'emballage d'origine bien fermé au sec à des températures de +15 °C à +25 °C à l'abri de la lumière directe du soleil.

Pendant la durée normale du transport, le produit peut être exposé à des températures de -30 °C à +35 °C.

Possibilité de stockage dans l'emballage d'origine, fermé: 12 Mois.

Emballage

Cartouches tandem PP de 2 x 310 ml, poids net : 890 g

Emballages d'autres dimensions disponibles sur demande.

Accessoires

COSMO® SP-200.110 – Set pour cartouches tandem COSMO® HD-200-avec mélangeur statique COSMO® SP-800.230 et bouchon COSMO® SP-820.110

COSMO® – SP-200.120 – Set pour cartouches tandem COSMO® HD- 200 avec mélangeur statique COSMO® SP-800.221 et bouchon COSMO® SP-820.110

COSMO® SP-750.121 - Pistolet à air comprimé

COSMO® SP-760.151 - Pistolet manuel

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss