

**Colla 2-K-MS****Esempi di impiego**

- Costruzione di finestre e porte in alluminio per l'incollaggio di connettori angolari (adatto per incollaggi classici e a iniezione)
- Gusci di rivestimento in alluminio, imposte e telai per zanzariere per l'incollaggio di connettori angolari
- Costruzione di supporti, carrozzeria e armadi per l'incollaggio di connettori angolari ad es. di vetrine, armadi di controllo e nella costruzione di pannelli
- Incollaggi di montaggio
- Incollaggio di elementi sandwich (cassette) di facciate
- protezione da corrosione di tagli di profili in alluminio lucidi
- Per esempio sigillamento di tagli angolari, giunti di testa nelle costruzioni in alluminio

**Caratteristiche speciali**

- giunto di incollaggio elastico
- Senza solventi
- compatibile con la pietra naturale
- non schiumoso
- restringimento esiguo
- Buone caratteristiche di aderenza su superfici diverse
- buona lisciabilità
- indurimento rapido e controllato
- Elevata resistenza dei giunti di incollaggio
- compensa la dilatazione di materiali diversi
- Buona resistenza agli agenti atmosferici nelle zone esterne
- buona stabilità UV
- successivamente trattabile a polvere

**Certificati / relazioni di prova**

Classe emissioni VOC francese A+

**Dati tecnici**

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

<b>Base</b>	Colla MS bicomponente a reazione
<b>Colore</b> dopo l'indurimento	grigio
<b>Densità</b> in base a EN 542 a +20 °C	ca. 1,50 g/cm <sup>3</sup>
<b>Durezza shore</b> in base a DIN 53505	ca. 48 Shore A
<b>Viscosità</b> Miscela – COSMO® HD-200.201 in base a piastra-piastra (2 s <sup>-1</sup> ) a +25 °C	ca. 170 000 mPa.s
<b>Rapporto miscelazione</b> parti volume	A : B = 1,0 : 1,0
<b>Espansione fino a rottura</b> in base a DIN 53504	ca. 270 %
<b>Pot life</b> di un quantitativo di 100 g a +20 °C	ca. 40 min
<b>Tempo di lavorabilità</b> con miscelatore statico a +20 °C	ca. 15 min
<b>Solidità funzionale</b> in base all'uso a +20 °C	ca. 4,5 h
<b>Tempo indurimento</b> a +20 °C, 50 % u. r. fino a raggiungimento della resistenza finale	ca. 7 d
<b>Ambito delle temperature d'uso</b>	di -40 °C a +100 °C
<b>Applicazione di rivestimento a polvere</b> dopo il raggiungimento della stabilità finale	20 min/a +180 °C
<b>Temperature di lavorazione</b> Colla e substrati	di +7 °C a +30 °C
<b>Resistenza a trazione e taglio</b> in base a DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm giunto a +20 °C	ca. 2,0 N/mm <sup>2</sup>
<b>Resistenza a trazione e taglio</b> in base a DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm giunto a +80 °C	ca. 1,6 N/mm <sup>2</sup>

Industrieverband  
Klebstoffe e.V.



## Colla 2-K-MS

### Componente A COSMO® HD-201.201

Colore	bianco
--------	--------

### Componente B COSMO® HD-205.201

Colore	grigio
--------	--------

## Informazioni generali

I tempi di lavorabilità a +30 °C si riducono di ca. la metà, mentre a +10 °C approssimativamente raddoppiano.

Verniciare le parti incollate solo dopo l'indurimento completo della colla, per evitare la possibile formazione di bolle della vernice.

Per l'incollaggio di materiali con diversa dilatazione longitudinale è necessario valutare il comportamento a lungo termine soprattutto in caso sollecitazioni a causa di variazioni di temperatura.

I rispettivi tempi di lavorabilità, di pressione e fissaggio necessari possono essere determinati con precisione solo mediante prove eseguite in proprio, a causa del forte influsso di materiali, temperatura, quantitativo preparato e applicato ed altri fattori. L'utente, ai valori indicativi dovrebbe aggiungere margini di sicurezza adeguati.

## Preparazione

Fare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo.

Prima della lavorazione verificare che le cartucce non siano danneggiate. In caso di danneggiamenti visibili, non utilizzarle.

Fondamentalmente durante la lavorazione si devono indossare occhiali di protezione.

Le pistole ad aria compressa COSMO® SP-750.112 e COSMO® SP-750.122 con una pressione di esercizio di max. 8,0 bar consentono di raggiungere una forza di lavoro di 3,3 kN.

Evitare un sovraccarico delle cartucce tandem a causa di forza eccessiva >3,6 kN; con le pistole ad aria compressa COSMO® SP-750.111 e COSMO® SP-750.121 ad una pressione di mandata di 8,6 bar si raggiungono max. 2,8 kN, garantendo la sicurezza.

In base al costruttore della pistola ad aria compressa con pressioni di lavoro più elevate, alle temperature d'uso abituali, a causa delle diverse forze dei cilindri pneumatici della pistola, possono verificarsi danneggiamenti o punti non a tenuta delle cartucce, che potrebbero causare rapporti di miscelazione non corretti dei sistemi di collanti, per esempio per Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 bar (max. 3,6 kN).

Le superfici delle parti da incollare devono essere asciutte e prive di polvere e di unto.

In base alla superficie del materiale verificare se è possibile migliorare il risultato di incollaggio mediante levigatura o priming.

Polioleni (fra l'altro PE, PP) non possono essere incollati senza pretrattamento, per esempio trattamento al plasma o Corona. Per l'incollaggio di superfici in PS duro si consiglia fondamentalmente il priming.

L'incollaggio fra PICO, AB, PC, ET, GUFO su base di poliestere e poliammide e superfici a polvere deve avvenire solo dopo il teletrattamento delle superfici da incollare con l'attivatore COSMO® CL-310.110, applicandolo con una spugna.

L'incollaggio di calcestruzzo, calcestruzzo poroso, arenaria e mattoni deve avvenire solo dopo il pretrattamento delle superfici da incollare con l'attivatore COSMO® CL-310.110 a pennello (fino a 50 ml/m<sup>2</sup>).

## Incollaggio

Avvitare il tubo di miscelazione statico sulla cartuccia aperta e inserire la cartuccia nella pistola dosatrice.

Per motivi di sicurezza (tecnica di riempimento della cartuccia), non usare i primi ca. 20 g (ca. una noce) di colla miscelata per gli incollaggi!

Applicare la colla miscelata con il miscelatore statico entro il tempo di lavorazione direttamente sulla superficie da incollare e unire le parti.





## Colla 2-K-MS

Dopo la congiunzione, fissare/pressare le parti fino a raggiungere la solidità funzionale.

Eliminare la colla fuoriuscita ancora bagnata.

Dopo interruzioni del lavoro sostituire per tempo il miscelatore statico.

Al termine del lavoro, il miscelatore statico resta sull'unità cartuccia; in caso di ripresa del lavoro si sostituisce il miscelatore statico; l'eventuale colla indurita deve essere eliminata dall'apertura della cartuccia. Ripetere l'espulsione di sicurezza di ca. 20 g di colla prima di procedere agli incollaggi!

Se fra la fine del lavoro e il riutilizzo previsto della cartuccia COSMO® HD-200.201 dovessero passare più di 48 ore, si consiglia l'utilizzo del tappo COSMO® SP-820.110 per impedire indurimenti nella zona dell'apertura.

Svitare il miscelatore statico utilizzato, premere il tappo a filo nell'apertura della cartuccia e fissarlo avvitando un nuovo miscelatore statico. Prima del riutilizzo rimuovere il tappo e, come di consueto, eliminare i primi 20 g (quantità corrispondente ca. a una noce) di colla miscelata.

Il tappo può essere riutilizzato. Fare attenzione a utilizzare il tappo corrispondente al colore dei componenti. In caso di più riutilizzi pulire il tappo con COSMO® CL-300.150.

## Incollaggio di metalli

Per le superfici anodizzate, a causa della loro molteplicità, età e dell'ev. trattamento aggiuntivo con oli o cere non è possibile indicare con precisione bagnabilità o incollabilità.

A causa della difficile definizione delle superfici e delle qualità dell'alluminio, consigliamo di richiedere informazioni dettagliate al fornitore per consentire una preparazione ottimale per l'incollaggio; sono necessarie prove di adeguatezza sufficienti.

Nella produzione e lavorazione dell'acciaio inox spesso si usano cere, oli ecc., che in genere non possono essere eliminati mediante semplice pulizia a sfregamento; è stato dimostrato, che dopo la pulizia con detergenti a base di solventi, la sabbiatura della superficie con successiva ripetuta pulizia con solvente consente di ottenere risultati di incollaggio decisamente migliori.

Le lamiere zincate devono essere fondamentalmente protette da esposizione continua a umidità aderente, per evitare la formazione di ossido, prima dell'incollaggio escludere che l'eventuale umidità possa raggiungere la superficie di incollaggio!

Nell'incollaggio di metalli su materiali porosi (per esempio legno, materiali da costruzione ecc.), è possibile che l'umidità venga trasportata lentamente attraverso il materiale poroso e il giunto di colla verso la superficie metallica, causando danni da corrosione del metallo, per questo motivo la superficie di incollaggio metallica deve essere sottoposta a trattamento anticorrosivo adeguato, p.es. vernice, trattamento a polvere!

Le superfici a polvere con componenti in PTFE non possono essere incollate in modo affidabile senza un pretrattamento (per esempio procedimento al plasma).

## Note importanti

Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato in aziende specializzate!

Per l'incollaggio del PVC, leggere anche le nostre informazioni tecniche Test e valutazione dell'incollaggio di PVC con colla STP/MS della linea COSMO® HD.

Le nostre istruzioni per l'uso, linee guida sulla lavorazione, indicazioni sul prodotto o sulle prestazioni e ogni altra informazione tecnica costituiscono esclusivamente delle direttive generali; descrivono esclusivamente le caratteristiche dei nostri prodotti (indicazione/determinazione dei valori al momento della produzione) e le rispettive prestazioni e non costituiscono alcuna garanzia ai sensi del § 443 BGB (gazzetta ufficiale). **A causa della molteplicità degli scopi di impiego dei singoli prodotti e delle rispettive condizioni (per esempio parametri di lavorazione, caratteristiche dei materiali ecc.) l'utente dovrà eseguire delle prove;** la nostra consulenza gratuita verbale, scritta e relativa alle prove è non vincolante.

*Osservare anche la scheda tecnica di sicurezza!*

## Pulizia

Eliminare la colla ancora fresca e non indurita con COSMO® CL-300.150 dalle superfici e dagli utensili usati per la lavorazione.

L'eliminazione della colla indurita è possibile solo meccanicamente.





## Colla 2-K-MS

### Conservazione

Conservare nel contenitore originale ben chiuso, all'asciutto +15 ° fino a +25 °C al riparo dai raggi solari diretti.

Il prodotto durante i trasporti di durata normale può essere esposto a temperature di -30 °C a +35 °C.

Conservabilità nel contenitore originale: 12 mesi.

### Forma di fornitura

Eurocartuccia 2 x 310 ml tandem PP, peso netto: 890 g

Altre dimensioni su richiesta.

### Accessori

COSMO® SP-200.110 – Set per cartucce tandem COSMO® HD-200 con miscelatore statico COSMO® SP-800.230 e tappo COSMO® SP-820.110

COSMO® SP-200.120 – Set per cartucce tandem COSMO® HD-200 con miscelatore statico COSMO® SP-800.221 e tappo COSMO® SP-820.110

COSMO® SP-750.121 - pistola ad aria compressa

COSMO® SP-760.151 - pistola a pressione manuale



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.