



***COSMOPLAST USK 815, beige

Masse de collage/colmatage

Exemples d'utilisation

- Masse de collage/colmatage pour rendre étanches au vent et à la pluie les joints à chevauchement, pour relier les éléments constructifs de bâtiments p. ex. le collage des lés de sous-toitures et de façades conformément à l'ordonnance (allemande) en matière d'économie d'énergie EnEV 2016
- Colmatage de sous-toitures, de ponts inférieurs et de lés de façades aux endroits de fixation des lés ainsi que pour le colmatage des crampillons des contre-lattes sur les chevrons afin d'obtenir des couvertures étanches aux eaux de pluie

Caractéristiques spéciales:

- Joint de collage viscoélastique
- Possède d'excellentes caractéristiques de pénétration à travers les membranes des lés de toit susmentionnés afin de garantir une étanchéité permanente à la pluie.
- Bouche bien les endroits de cloutage sous l'effet d'une faible production de bulles mousseuses lorsque la colle commence le processus de prise, p. ex. la fixation des lés de toits et des contre-lattes contre la pénétration de la pluie.
- Ne contient pas de solvants pouvant nuire au collage ou au bon fonctionnement des lés de toit.
- Thixotrope, ne goutte pas
- Formation de bulles mousseuses lors du processus de prise !

Données techniques

Base	Polyuréthane à 1 composant réticulant à l'humidité
Couleur à l'état durci	beige
Viscosité à +20 °C	viscosité moyenne - consistance pâteuse
Densité selon EN 542 à +20 °C	env. 1,54 g/cm ³
Temps de formation de peau – à sec à +20 °C, humidité relative de l'air 50 %, quantité à appliquer 500 µm-PE/PVC	env. 7 min
Vitesse de durcissement à +20 °C, humidité relative 50 %	env. 2,5 mm en 24 h
Temps de durcissement à +20 °C, humidité relative 50 % jusqu'à durcissement final	env. 7 j
Quantité à appliquer en fonction du matériau de support	env. 25 g/lfm
Température d'application matériaux de construction et environnement	à partir de -5 °C
Températures d'application colle d'étanchéité	de +7 °C à +30 °C

Informations générales

En cas de conditions d'humidité permanente prévisibles, il convient d'étanchéfier/protéger les joints/surfaces de collage à l'aide de "pâtes d'étanchéité" appropriées !

La masse endurcie change de couleur sous l'effet des radiations UV mais elle ne change pas ses caractéristiques d'adhérence !

Attention : la viscosité des colles PUR à 1 composant est deux fois plus élevée à +15 °C qu'à +25 °C.

Le temps de formation de peau, le temps de jointoiment ainsi que le temps de pression et le temps de finition ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais adaptés car ils peuvent être fortement influencés par le matériau, la température, la quantité de produit appliqué, l'humidité de l'air, l'humidité du matériau, l'épaisseur de la couche de colle, la pression, etc. L'utilisateur doit prévoir des marges de sécurité suffisantes en ce qui concerne ces valeurs indicatives.

Préparation

Avant l'application, acclimater le produit.

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





COSMO® PU-100.120

***COSMOPLAST USK 815, beige

Masse de collage/colmatage

Utilisation également possible sur surfaces gelées mais sans glace, dans la mesure où les conditions climatiques de la journée de travail atteignent/dépassent +7 °C.

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 polyoléfinés (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.

Il faut effectuer des tests préliminaires d'adhérence sur des surfaces de lés de toit non couverts d'une membrane.

Collage

La pâte est appliquée en cordon sur l'une des pièces à assembler.

Pour le collage de matériaux non absorbants (humidité du matériau < 8 %), il convient de "vaporiser" la colle diluée à l'eau afin de garantir le durcissement complet.

Assembler les pièces avant la formation de la peau.

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.

Collage des métaux

Collages d'aluminium, cuivre, laiton: seulement sur des surfaces pré-traitées chimiquement ou vernies ; il n'est pas possible de coller ces matières de manière durable si les surfaces à coller n'ont pas été correctement pré-traitées.

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 pré-traiter 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.

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.

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 !

Respecter les avertissements du fabricant d'écrans de toiture !

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 !





COSMO® PU-100.120

***COSMOPLAST USK 815, beige

Masse de collage/colmatage

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.

Au cours du stockage, la viscosité augmente, la réactivité diminue.

Emballage

Cartouche euro PE de 310 ml, poids net : 470 g

Sachet tubulaire Alu/PP de 600 ml, poids net : 900 g



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



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