

**1-к-поліуретановий-клей****Галузь застосування**

- Універсального призначення
- Виготовлення алюмінієвих вікон і дверей, для вклеювання алюмінієвих куточків
- Виготовлення вікон і дверей
- Виготовлення сходів і будівельні роботи
- Для різних монтажних клейових з'єднань
- Різні галузі промисловості

Особливі властивості

- в'язкоеластичний клейовий шов
- не містить розчинників
- тиксотропний, не капає
- Сумісність з природним будівельним каменем
- набухає (піниться) під час процесу схоплювання!
- заповнює шви
- швидке і рівномірне затвердіння
- хороші адгезійні властивості по відношенню до різних деревних і будівельних матеріалів, кераміки, металів, реактопластів і термопластів при відповідній підготовці поверхонь
- при склеюванні деревини відповідає групі навантажень D4 згідно DIN EN 204
- Можливість повторного покриття із застосуванням різних лакофарбових систем
- допускає подальше нанесення порошкових покриттів (30 хв/+200 °C)
- можливість шліфування в затверділому стані

Сертифікати/протоколи випробувань**ift Rosenheim**

Дослідження міцності на розрив клейових рамних з'єднань в складі алюмінієвих сполучних профілів при різних температурах після зберігання в різних умовах.

Протокол випробувань №: 50933381

Французький клас емісії летких органічних сполук: A+

Технічні характеристики

| | |
|---|---|
| Основа | 1-компонентний поліуретан, що затвердіває під дією вологи |
| Колір в затверділому стані | білий |
| В'язкість при + 20 °C | Середня в'язкість-пастоподібний |
| Щільність згідно EN 542 при +20 °C | прибл. 1,52 г/см ³ |
| Час утворення плівки-без додавання вологи при + 20 °C, 50% відн. вол., кількість, що наноситься 500 мкм-ПЕ/ПВХ | прибл. 7 хв. |
| Час утворення плівки - у вологому режимі при +20 °C, при зрошенні водою; кількість, що наноситься 500 мкм-ПЕ/ПВХ | прибл. 4 хв. |
| Функціональна міцність залежно від застосування при +20 °C | прибл. 20 хв. |
| Швидкість затвердіння при + 20 °C, 50% відн. вол. | прибл. 2,5 мм в 24 г |
| Час затвердіння при + 20 °C, 50% відн. вол. до досягнення кінцевої міцності | прибл. 7 діб |
| Кількість, що наноситься залежно від матеріалу основи | прибл. 150-200 г/м ² |



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



1-к-поліуретановий-клей

Температури застосування Клей і субстрати

від +7 °C до +30 °C

Загальна інформація

Лакофарбове покриття повинно наноситися на склеєні деталі тільки після повного затвердіння клею; в разі передчасного нанесення лакофарбового покриття не можна виключити ймовірність здуття лаку.

Якщо очікується тривалий вплив вологи, додатково слід забезпечити ущільнення/захист клейових швів / поверхонь, що склеюються за допомогою " відповідних герметиків!

Клейові з'єднання матеріалів з різним коефіцієнтом лінійного розширення, що особливо піддаються навантаженням, необхідно досліджувати на предмет їх поведінки в умовах змінних температур.

Під дією ультрафіолетового навантаження змінюється колір затверділої маси, але не міцність затверділого клейового шва!

Увага: В'язкість 1-компонентних поліуретанових клеїв під час застосування при температурі +15 °C приблизно в два рази вище, ніж при +25 °C.

Час утворення плівки, час з'єднання, а також необхідний час витримання під тиском і час подальшої обробки можуть бути точно визначені тільки шляхом власних випробувань, тому що ці параметри залежать від специфіки матеріалу, температури, кількості, що наноситься, вологості повітря, вологості матеріалу, товщини клейового шару, тиску притиску та інших факторів. Додатково до зазначених орієнтовних значень користувач повинен передбачити відповідні запаси надійності.

Підготовка

Перед застосуванням необхідна акліматизація продукту.

Склеювані поверхні повинні бути чистими, сухими і знежиреними.

Залежно від поверхні матеріалу необхідно перевірити, чи можна результати склеювання поліпшити шляхом шліфування або використання ґрунтовок.

Поліолефіни (в т. ч. ПЕ, ПП) не можуть клеїтися без попередньої підготовки поверхонь (наприклад, з використанням плазмового або коронного розряду). При наклеюванні на жорсткі полістирольні поверхні наполегливо рекомендується застосовувати ґрунтовки.

Для захисту від корозії і герметизації кутових і стикових швів при виробництві алюмінієвих конструкцій, перед вклеюванням закладних нанести антикорозійний герметик COSMO® HD-100.411 або його колірні варіанти на оголені алюмінієві поверхні.

При роботі з картриджами об'ємом 1000 мл максимальний робочий тиск становить 4 бар.

Склеювання

Клей наноситься на деталі, що з'єднуються, з одного боку у вигляді валика.

Для досягнення повного затвердіння при склеюванні негігроскопічних матеріалів один з одним (вологість матеріалу <8 %) необхідно додатково тонко розпорозити на нанесений клей воду з пульверизатора.

Деталі необхідно з'єднати один з одним протягом часу утворення плівки.

Після з'єднання деталі фіксуються / притискаються один до одного до досягнення необхідної функціональної міцності.

Надлишки клею слід видалити, поки він не затвердів

При товщині клейових швів > 2,5 мм схоплювання, витримання під тиском і повне затвердіння тривають значно довше; клейові шви товщиною ≥ 5 мм не допускаються.

Склеювання металів

Приклеювання алюмінію, міді, латуні: тільки на попередньо хімічно оброблені або пофарбовані поверхні; ці матеріали не можна приклеїти надовго, якщо поверхні не пройшли попередню обробку.





1-к-поліуретановий-клей

Зважаючи на наявні труднощі при визначенні властивостей алюмінієвих поверхонь і якості самого матеріалу ми наполегливо рекомендуємо звернутися до постачальника за вичерпною інформацією, щоб перед майбутнім склеюванням вжити оптимальних заходів з підготовки поверхонь; необхідно в достатньому обсязі провести випробування на придатність.

Універсальний висновок щодо змочуваності або склеюваності анодованих поверхонь неможливий через їх різноманіття, вік, а в деяких випадках через додаткову обробку цих поверхонь, що склеюються, наприклад, мастилом або воском.

В процесі виготовлення і обробки високоякісної сталі часто використовуються допоміжні засоби, такі як воски, мастила та інші матеріали, які, як правило, не можуть бути видалені просто шляхом протирання з використанням детергентів; в даному випадку виявилось, що після очищення з використанням розчинників значне поліпшення результатів склеювання дає шліфування, а ще краще — піскоструминна обробка поверхні з подальшим повторним очищенням.

Оцинковані матеріали повинні бути обов'язково захищені від довготривалого впливу вологи через небезпеку утворення «білої іржі». Для цього необхідно подбати про те, щоб вологи не потрапляла між клейовим шаром і склеєними поверхнями.

При склеюванні металів з гігроскопічними матеріалами (наприклад, з деревиною, будівельними матеріалами та ін.) вологи може мігрувати через гігроскопічний матеріал і клейовий шов на металеву поверхню і викликати там корозійні пошкодження металу; тому металева поверхня повинна бути забезпечена відповідним антикорозійним захистом (наприклад, лакофарбовим, порошковим покриттям)!

Порошкові покриття, що містять ПТФЕ, не можуть надійно склеюватися без попередньої підготовки поверхонь (наприклад, з використанням плазмової технології).

Склеювання дерева

Склеювання деревини модрина: При склеюванні деталей з деревини модрина в доданому разі не слід застосовувати 1-компонентні поліуретанові клеї. Речовини "Arabicum Galactan", що містяться/утворюються в деревині руйнують / істотно послаблюють міцність з'єднань! Відносно полівінілацетатних і епоксидних клеїв проблеми не виявлені.

При склеюванні виробів з масивної деревини клей переважно наносити на обидві поверхні, що склеюються. Тиск притиску має бути >1 Н/мм².

При склеюванні виробів з масивної деревини на відкритому повітрі в залежності від деревної породи, інтенсивності зміни атмосферних умов, необхідного захисту поверхні і геометрії клейових швів для оптимальної міцності з'єднання може знадобитися проведення дослідів.

Важливі зауваження

Продукт призначений для використання навченим персоналом на спеціалізованих підприємствах!

Наші інструкції із застосування, вказівки з обробки, характеристики продуктів та інші технічні дані носять загальний характер; вони описують тільки властивості наших продуктів на момент їх виробництва і не являють собою жодних гарантій в сенсі, закладеному в параграф 443 Цивільного кодексу ФРН. **Так як кожен продукт має своє призначення, а умови його застосування (параметри обробки, властивості матеріалів і т.п.) можуть бути самими різними, користувач повинен провести власні випробування продукту.** Наші безкоштовні письмові або усні консультації та проведені дослідження не можуть бути розглянуті в якості юридичних зобов'язань.

Зверніть увагу на паспорт безпеки продукту!

Очищення

Для видалення свіжого, не затверділого клею з поверхонь і інструменту використовуйте очищувач COSMO® CL-300.150.

Видалити затверділий клей можна тільки механічно.

Зберігання

Оригінальну тару слід зберігати щільно закритою при температурі +15 °С до +25 °С, не допускаючи попадання прямих сонячних променів.

При дотриманні стандартних термінів перевезення дозволяється транспортувати продукт при температурі -30 °С до +35 °С.



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



COSMO® PU-100.130

***COSMOPUR 819

1-к-поліуретановий-клей

Термін зберігання в нерозкритій оригінальній тарі: 24 місяців.

Протягом часу зберігання в'язкість продукту підвищується, а реактивність знижується.

Форма поставки

ПЕ-єврокартридж 310 мл, маса нетто: 470 г

Алюм./ ПП рукавний пакет 600 мл, маса нетто: 910 г

ПЕ єврокартридж 1 000 мл, маса нетто: 1 500 г

Тара іншої ємності - за запитом.

