



Cola de montagem PUR monocomponente

Exemplos de utilização

- Aplicação universal
- Construção a seco e acabamentos
- Construção de escadas e trabalhos de construção civil
- Para diversas colagens de montagem
- Diversos sectores industriais

Características especiais

- emissões muito fracas*
- Junta de colagem semirrígida
- livre de solventes
- tixotrópica, não escorre
- compatível com pedras naturais
- tumesce (produz espuma) durante o processo de presa!
- preenche as juntas
- longo tempo de abertura
- boas propriedades de aderência em diversos materiais de madeira e de construção, cerâmica, metais, termofixos e termoplásticos no respetivo tratamento preliminar das superfícies
- boa força de ligação
- boa aderência a quente
- boa resistência às intempéries
- Permite pintura posterior com muitos sistemas
- permite revestimento posterior por pulverização (30 min/ +200 °C)
- pode ser desbastada quando endurecida

Certificados / Relatórios de ensaio

GEV

*classificado de acordo com os critérios da GEV na classe EMICODE EC1^{PLUS}

N.º de licenciamento: 12886



Classe de emissões COV francesa A+

Dados técnicos

Base	poliuretano monocomponente de cura em contacto com a humidade
Cor no estado endurecido	bege
Viscosidade a +20 °C	pastoso de baixa viscosidade
Densidade conforme EN 542 a +20 °C	aprox. 1,58 g/cm ³
Tempo de formação de película – seco a +20 °C, 50 % h. r., quantidade aplicada 500 µm-PE/PVC	aprox. 90 min
Tempo de formação de película – húmido a +20 °C, pulverizado com água; quantidade aplicada 500 µm-PE/PVC	aprox. 20 min
Resistência funcional conforme a aplicação a +20 °C	aprox. 240 min
Velocidade de cura a +20 °C, 50 % de h. r.	aprox. 1 mm em 24 h





Cola de montagem PUR monocomponente

Tempo de cura a +20 °C, 50 % h. r. até alcançar a solidez final	aprox. 7 d
Quantidade a aplicar dependendo do material base	aprox. 200-300 g/m ²
Temperaturas de processamento cola e substratos	de +10 °C a +30 °C

Informação geral

As peças coladas só devem ser pintadas depois de a cola ter endurecido por completo; se forem pintadas antes, poderá ocorrer a formação de bolhas na tinta.

Caso esteja prevista a acção permanente de humidade, as juntas/superfícies de colagem devem ser adicionalmente vedadas/ protegidas com "massas vedantes adequadas"!

As colagens de materiais com diferentes expansões lineares têm de ser avaliadas relativamente ao respectivo comportamento a longo prazo, sobretudo em caso de esforço em gamas de temperatura de utilização alternantes.

A massa endurecida altera-se com a acção de raios UV sobre a tinta, mas não em termos de resistência das juntas de colagem endurecidas!

Atenção: a viscosidade das colas de PUR monocomponente é duas vezes superior a +15 °C, quando comparado com +25 °C.

Os tempos de formação de película e de adaptação, bem como os tempos de compressão e de processamento posterior necessários poderão ser determinados de forma exacta apenas através de ensaios próprios, uma vez que são influenciados pelo material, temperatura, quantidade aplicada, humidade do ar, humidade do material, espessura do filme de cola, força de compressão e outros critérios. O responsável deverá prever margens de segurança adequadas para os valores de referência indicados.

Preparação

Aclimatizar o produto antes do processamento.

As superfícies das peças a colar devem estar secas, isentas de pó e gordura e limpas.

Dependendo da superfície do material, verificar se o resultado da colagem pode ser melhorado através de esmerilagem ou da aplicação de um primário.

As poliolefinas (entre outros, PE, PP) não podem ser coladas sem um tratamento prévio, ex: tratamentos por plasma ou por efeito corona. Na colagem sobre superfícies rígidas de poliestireno, recomenda-se sempre a aplicação de um primário.

Colagem

A cola é aplicada em tira num dos lados de uma das partes a unir.

Ao colar entre si materiais não absorventes (humidade do material <8%), a cola tem de ser "pulverizada finamente" com água para obter o endurecimento total.

As peças têm de ser unidas dentro dos tempos de formação de película.

Após a junção, as peças devem ser fixadas/comprimidas até atingir a solidez funcional.

A cola excedente deve ser removida ainda fresca.

Para espessuras da cola na união >2,5 mm, os tempos de secagem, de compressão e de endurecimento completo são claramente superiores, e não podem ser feitas colagens com uma espessura da cola na união ≥5 mm.

Colagem de metais

Colagem de alumínio, cobre e latão: somente sobre superfícies com pré-tratamento químico ou lacadas; não é possível colar estes materiais de forma permanente e com resistência ao envelhecimento sem o respetivo tratamento prévio das superfícies a colar.

Em virtude da difícil definição das superfícies e da qualidade do alumínio, aconselhamos sempre a obter informação suficiente junto do fornecedor para que o tratamento prévio seja o mais adequado à colagem pretendida; é necessário efetuar uma quantidade suficiente de testes de aptidão.





Cola de montagem PUR monocomponente

Em virtude da sua diversidade, antiguidade e, eventualmente, de um tratamento adicional, como óleos ou ceras, as superfícies anodizadas deixam em aberto qualquer conclusão concreta sobre a usabilidade ou capacidade de adesão destas superfícies adesivas.

No fabrico e processamento de aço inoxidável são utilizados frequentemente agentes auxiliares, tais como ceras, óleos, etc. que, geralmente, não conseguem ser removidos com uma simples limpeza com pano. Aqui ficou demonstrado que, após a limpeza com produtos com solventes, a lixagem ou, melhor, o tratamento da superfície por jacto de areia com limpeza posterior repetida com solventes provoca uma clara melhoria dos resultados de colagem.

Regra geral, as chapas zincadas devem ser protegidas de humidade persistente e de ação contínua. "Formação de ferrugem branca", em caso de colagem, há que excluir a penetração da humidade na superfície adesiva!

Na colagem de metais com materiais absorventes (por ex., madeira, materiais de construção, etc.), a humidade pode passar lentamente da junta de colagem para a superfície metálica através do material absorvente, podendo provocar danos de corrosão no metal. Por isso, a superfície de colagem metálica tem de ter a devida proteção anticorrosão, por ex., através de tinta ou revestimento a pó!

Os revestimentos termolacados com percentagem de PTFE não se conseguem colar de forma fiável sem um pré-tratamento (por ex. processo de plasma).

Colagem de madeira

Colagem de larício: na colagem de madeira de larício no exterior, não é possível, em princípio, utilizar cola de PUR monocomponente. Os componentes de madeira aqui contidos/seus constituintes "Arabicum Galactan" danificam/diminuem substancialmente a aderência! Não se conhecem problemas no caso das colas de PVAc e EPOXI.

Em colagens com madeira maciça, a cola deve ser aplicada de preferência sobre ambas as superfícies a colar. A força de compressão deve ser $>1 \text{ N/mm}^2$.

Para colagens em madeira maciça em exteriores, dependendo do tipo de madeira, devem ser feitos ensaios quanto à intensidade das intempéries, proteção das superfícies e geometria da união colada, para uma união otimizada e duradoura.

Indicações importantes

O produto deve ser utilizado por pessoal com a devida formação em empresas especializadas!

As nossas instruções de utilização, directrizes de processamento, dados do produto ou desempenhos e quaisquer outras informações técnicas são meras directrizes gerais; as mesmas descrevem apenas a constituição dos nossos produtos (dados/apuramento de valores à data da produção) e desempenhos, não constituindo uma garantia nos termos do § 443 do Código Civil alemão. **Devido à grande variedade de finalidades de utilização de cada produto e das respectivas circunstâncias específicas (por ex. parâmetros de processamento, características do material, etc.), o utilizador está sujeito a testes próprios;** o nosso aconselhamento técnico gratuito relativo à aplicação na forma verbal, escrita e por meio de ensaios não tem carácter vinculativo.

Observe também a ficha técnica de segurança!

Limpeza

Remover a cola fresca, não endurecida com COSMO® CL-300.150 das superfícies e aparelhos de processamento.

A limpeza de cola endurecida só é possível mecanicamente.

Armazenamento

Armazene as unidades compradas, hermeticamente fechadas, num site seco a temperaturas de $+15 \text{ °C}$ a $+25 \text{ °C}$ sem radiação solar directa.

O produto pode ser submetido a temperaturas de -30 °C a $+35 \text{ °C}$ durante os restantes períodos de transporte.

Capacidade de armazenamento em recipiente original não aberto: 18 meses.

Ao longo do período de armazenamento a viscosidade aumenta e a reatividade diminui.





Cola de montagem PUR monocomponente

Forma de fornecimento

Cartucho Euro de PE de 310 ml, peso de enchimento: 485 g

Saco em alumínio/PP de 600 ml, peso de enchimento: 945 g

Outros tamanhos de recipientes a pedido.

