



***COSMOPUR 810

Adhesivo de PUR monocomponente**Ejemplos de aplicación**

- Adhesivo de construcción en el tratamiento de la madera
- Fabricación de elementos en sándwich y de parapeto
- Pegar en superficies
- Ramos industriales diversos

Propiedades especiales

- junta de alta tenacidad
- libre de disolvente
- ¡se hincha (esponja) durante el proceso de unión!
- se caracteriza por un espectro muy amplio de adhesión en distintos materiales
- buenas propiedades de adhesión en diferentes superficies de materiales como, p. ej., PVC duro, plástico reforzado con fibra de vidrio (pulido), aluminio, laminado compacto, etc., en diversos aislantes como, p. ej., espuma de PUR o de poliestireno y lana mineral en caso de un tratamiento previo correcto de las superficies
- satisface las exigencias de DIN EN 14257 (WATT 91)
- Puede sobrepintarse con muchos sistemas de colores

Certificados / Informes de ensayo**ift Rosenheim**

alcanza en la adhesión de madera/madera el grupo de sollicitación D4 conforme a EN 204

Informe de comprobación n.º: 13-003578-PR03

ift Rosenheim

conforme a DIN EN 14257 (WATT 91) alcanza en la adhesión de madera/madera una resistencia térmica de 8,5 N/mm²

Informe de comprobación n.º: 13-003578-PR06

Datos técnicos

Base	poliuretano reticulante a la humedad monocomponente
Color en estado endurecido	marrón
Viscosidad de cono a placa (300 s ⁻¹) por + 20 °C	aprox. 4 900 mPa.s
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,14 g/cm ³
Tiempo de conformación principal – seco a +20 °C, 50 % h.r.; cantidad de aplicación 500 µm-PE/PVC	aprox. 35 min
Tiempo de conformación principal – húmedo a +20 °C, rociado con agua; cantidad de aplicación 500 µm-PE/PVC	aprox. 25 min
Tiempo de compresión adhesión de madera/madera a +20 °C	aprox. 90 min
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. hasta alcanzar la solidez final	aprox. 7 d
Cantidad de aplicación según el material portante	aprox. 100-350 g/m ²
Temperaturas de procesamiento adhesivo y sustrato	de +7 °C a +30 °C
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, haya a +20 °C	aprox. 13 N/mm ²
Resistencia térmica conforme a DIN EN 14257 (WATT 91)	aprox. 8,5 N/mm ²





Adhesivo de PUR monocomponente

Información general

Las piezas de trabajo pegadas solo deben sobrepintarse una vez endurecido completamente el adhesivo; en caso de un barnizado prematuro no puede descartarse la formación de burbujas en el barniz.

Si se espera una humedad permanente, las juntas/superficies de adhesión deberán sellarse/protegerse además con "masillas obturadoras adecuadas".

Las adhesiones de materiales con distintas dilataciones térmicas deben valorarse en relación con su comportamiento a largo plazo, especialmente en caso de carga en ámbitos de uso de temperaturas cambiantes.

La masa endurecida varía respecto a su color por la carga UV, pero no respecto a la solidez de la junta endurecida.

Nota: en el tratamiento a +15 °C, la viscosidad de adhesivos de PUR monocomponente es aproximadamente dos veces mayor que en el tratamiento a +25 °C.

En caso de la extracción de bidones y contenedores tenga en cuenta: Seque el aire de entrada a través de, p. ej. cartuchos desecantes para evitar el endurecimiento de los envases.

Los tiempos de confirmación general, de unión y los tiempos de compresión y tratamiento sucesivo requeridos solo pueden determinarse mediante ensayos propios, ya que se ven influidos por el material, la temperatura, la cantidad aplicada, la humedad del aire, la humedad del material, el espesor del adhesivo, la fuerza de compresión, entre otros criterios. La persona encargada del tratamiento debe prever complementos de seguridad adecuados para los valores orientativos indicados.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

Las superficies de las piezas a unir deben estar secas, libres de polvo y grasa y limpiar.

En función de la superficie del material deberá comprobarse si se puede mejorar el resultado de adhesión mediante pulido o imprimación.

Las poliolefinas (entre otras, poliestireno, PP) no se pueden adherir sin tratamiento previo, p. ej., procedimiento plasma o corona. En caso de adhesión en superficies duras de poliestireno, se recomienda básicamente una imprimación.

Pegado

El adhesivo se aplica de manera uniforme sobre una de las superficies parciales de unión mediante espátula o instalación de colada de cordón dentro de los tiempos de conformación principal.

Para garantizar un endurecimiento controlado en la adhesión de materiales no aspirantes con humedad <8 % entre sí, la película de adhesivo se rocía con agua (aprox. 10 g agua/m² para 150 g adhesivo/m²).

Para reducir los tiempos de compresión se puede añadir al agua de reacción hasta un 20 % del acelerador de PU COSMO® SP-900.120.

A continuación, las piezas de trabajo se unen dentro de los tiempos de conformación principal y se comprimen con una presión de apilamiento de 0,015 N/mm² hasta alcanzar la solidez funcional.

Si se añaden capas de cubierta hay que prestar atención a que no quede aire atrapado. En caso necesario deberá proporcionarse una ventilación de la junta de adhesivo.

Eliminar el adhesivo que sale en estado fresco.

Pegado de metales

Adhesiones de aluminio, cobre, latón: solo sobre superficies químicamente pretratadas o barnizadas; estos materiales no se pueden adherir con una resistencia permanente al envejecimiento sin un correcto tratamiento previo de las superficies de adhesión.

En general, debido a la complicada definición de superficies y calidades de aluminio, recomendamos obtener suficiente información del proveedor para realizar tratamientos previos óptimos para la adhesión correspondiente; se necesitan pruebas de idoneidad suficientes.

Debido a su variedad, su edad y, posiblemente, un tratamiento adicional con aceites o ceras las superficies anodizadas no permiten sacar conclusiones de la humectabilidad o adhesividad de las caras adhesivas.



**COSMO® PU-160.110**

***COSMOPUR 810

Adhesivo de PUR monocomponente

En la fabricación y el tratamiento de acero inoxidable se emplean a menudo medios auxiliares como ceras, aceites, etc., que por lo general, no pueden eliminarse mediante una limpieza sencilla con paño; aquí también se ha probado que después de la limpieza con disolventes, una rectificación, mejor tratamiento con chorro de arena de la superficie con una limpieza posterior con disolvente ofrece hace mejorar en gran medida los resultados de la adhesión.

En principio, las chapas galvanizadas deben protegerse contra el efecto permanente de la humedad estancada, la "formación de herrumbre blanca"; aquí, en las adhesiones debe descartarse que la humedad penetre en la superficie de adhesión.

Los recubrimientos de polvo con partes de PTFE no se pueden adherir de forma fiable sin un tratamiento previo (p. ej., procedimiento de plasma).

Pegado de madera

Adhesión de alerce: En caso de encolado de alerce en zonas exteriores, no pueden emplearse en principio adhesivos de PUR monocomponente. Los componentes de la madera que están presentes o que se forman "arabico galactan" merman / debilitan de manera considerable las fuerzas de adhesión. En el caso de adhesivos de PVAc y EPOXI no se conocen problemas.

En encolados de madera maciza, el adhesivo debe aplicarse preferentemente en las dos superficies a adherir. La presión de compresión debe ser $>1 \text{ N/mm}^2$.

En los encolados de madera maciza en exterior, según el tipo de madera, las condiciones climatológicas, la protección de la superficie y la geometría de las juntas encoladas, deben realizarse las pruebas correspondientes con el fin de conseguir una unión óptima.

Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Nuestras instrucciones de uso, normas sobre tratamiento, datos de productos o rendimiento y demás declaraciones técnicas son solo directrices generales; describen únicamente el estado y la condición de nuestros productos (indicaciones/determinación de valores en el momento de la producción) y servicios y no representan una garantía en el sentido del § 443 del código civil. **Debido a la diversidad de fines previstos del producto individual y a las particularidades especiales (p. ej., parámetros de tratamiento, propiedades del material, etc.), el usuario está obligado a realizar un ensayo propio;** nuestro asesoramiento técnico gratuito en relación con la aplicación no es vinculante.

Observe también la hoja de datos de seguridad.

Limpieza

El almacenamiento de los aparatos aplicadores en COSMO® CL-300.340 evita/ralentiza el endurecimiento del adhesivo.

Eliminar el adhesivo fresco, no endurecido con COSMO® CL-300.150 de las superficies y aparatos de tratamiento.

La limpieza de los aparatos de trabajo puede realizarse con COSMO® CL-300.220.

La limpieza de adhesivo endurecido solo es posible de forma mecánica.

Almacenamiento

Cerrar bien el envase original, seco a temperaturas de $+15 \text{ °C}$ a $+25 \text{ °C}$ sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de la -30 °C hasta $+35 \text{ °C}$.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos: 24 meses.

Durante el tiempo de almacenamiento aumenta la viscosidad y disminuye la reactividad.

Forma de suministro

Bote de PE, peso al envasar: 500 g

Bidón de PE, peso al envasar: 10 kg

Bidón de aro de apriete de metal con Inliner, peso al envasar: 220 kg

Accesorios

COSMO® CL-300.340 – Solución por inmersión y limpiador de equipos

COSMO® CL-300.220 – Limpiador de herramientas





COSMO® PU-160.110

***COSMOPUR 810

Adhesivo de PUR monocomponente

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.



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