



\*\*\*COSMOPUR 813

**1složkové polyuretanové lepidlo****Příklady použití**

- Konstrukční lepidlo pro oblast zpracování dřeva
- Výroba sendvičových a parapetních prvků
- Plošné slepování
- Různá průmyslová odvětví

**Speciální vlastnosti**

- tvrdě elastický spoj
- Bez obsahu rozpouštědla
- během procesu tuhnutí pění!
- vyznačuje se zvláště širokým spektrem přilnavosti na různých materiálech
- dobré adhezí vlastnosti vůči různým materiálovým povrchům, jako např. tvrzené PVC, GFK (broušené), hliník, HPL lamináty atd. na různé izolační materiály jako PUR a PS pěna a minerální vlna za předpokladu odpovídajícího předběžného ošetření povrchů
- dobrá tepelná stabilita
- dobrá odolnost proti povětrnostním vlivům

**Technické údaje**

<b>Báze</b>	jednosložkový polyuretan, síťující vzdušnou vlhkostí
<b>Barva</b> ve vytvrzeném stavu	hnědá
<b>Viskozita</b> dle reometru kužel-deska (300 s <sup>-1</sup> ) při +20 °C	cca 4 200 mPa.s
<b>Hustota</b> podle EN 542 při +20 °C	cca 1,12 g/cm <sup>3</sup>
<b>Doba vytvoření povrchové slupky – zasucha</b> při +20 °C, rel. vlhkosti vzduchu 50 %, naneseném množství 500 µm PE/PVC	přibližná 25 min.
<b>Doba vytvoření povrchové slupky – zamokra</b> při +20 °C, s pokropením vodou, nanesené množství 500 µm PE/PVC	přibližná 12 min.
<b>Doba stlačení</b> při +20 °C	cca 60 min.
<b>Doba vytvrnutí</b> při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti do dosažení konečné pevnosti	cca 7 d
<b>Nanesené množství</b> v závislosti na nosném materiálu	cca 100-350 g/m <sup>2</sup>
<b>Teploty zpracování</b> Lepidlo a substráty	od +5 °C do +30 °C
<b>Pevnost ve smyku</b> dle DIN EN 1465, buk při +20 °C	cca 9,5 N/mm <sup>2</sup>

**Všeobecné informace**

Lepené díly by se měly přelakovat teprve po úplném vytvrnutí lepidla; při předčasném lakování nelze vyloučit puchýřkování laku.

Dá-li se očekávat trvalý vliv vlhkosti, je třeba lepené spáry/lepené plochy dodatečně utěsnit/chránit pomocí „vhodných těsnicích hmot“!

Lepené spoje materiálů s rozdílnou délkovou roztažností je třeba zhodnotit s ohledem na jejich dlouhodobé chování, zejména při zatížení a použití v proměnných teplotních podmínkách.

Vytvrdnutá hmota mění při vystavení UV záření barvu, nemění se však pevnost vytvrdnutého lepeného spoje.

Pozor: viskozita 1-složkových polyuretanových lepidel je při zpracování při teplotě +15 °C přibližně dvakrát tak vysoká, než při teplotě +25 °C.

Při odběru z barelů a kontejnerů nezapomeňte: Proudící vzduch vysušte např. sušicími patronami, abyste zabránili vytvrnutí v nádobě.





## 1složkové polyuretanové lepidlo

Dobu vytvoření povrchové slupky, dobu spojení a rovněž potřebnou dobu stlačení a následující dobu pro další zpracování lze přesně stanovit pouze pomocí vlastních zkoušek, protože tyto doby jsou silně ovlivněny materiálem, teplotou, naneseným množstvím, vlhkostí vzduchu, vlhkostí materiálu, tloušťkou filmu lepidla, přítlačným tlakem a dalšími kritérii. Zpracovatel by měl k uvedeným předepsaným hodnotám přidat odpovídající bezpečnostní rezervy.

### Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

Povrchy lepených dílů musí být suché, odmaštěné a očištěné od prachu.

Podle druhu povrchu materiálu je třeba ověřit, zda je možné výsledek lepení zlepšit pomocí zbrúšení nebo aplikace primerů.

Polyolefiny (mj. PE, PP) nelze lepit bez předběžného ošetření, např. plazmovým postupem nebo úpravou koronovým výbojem. Při lepení povrchů z tvrdého PS se vždy doporučuje použití primeru.

### Lepení

Lepidlo se během doby vytvoření povrchové slupky rovnoměrně nanese pomocí špachtle nebo zařízení na lití housenek na povrch jednoho z lepených dílů.

Pro zaručení kontrolovaného vytvrdnutí při lepení dvou nesavých materiálů nebo materiálů s vlhkostí <8 % se film lepidla jemně postříká vodou (cca 10 g vody/m<sup>2</sup> při 150 g lepidla/m<sup>2</sup>).

Dobu stlačení lze případně zkrátit přidáním až 20 % PU urychlovače COSMO® SP-900.120 do reakční vody.

Díly se následně během doby vytvoření povrchové slupky spojí a přítlačí do doby dosažení funkční pevnosti stohovacím tlakem 0,015 N/mm<sup>2</sup>.

Při nanášení krycích vrstev je třeba dbát na to, aby se ve spáře neuzavřel vzduch, popř. je třeba zajistit odzdušnění lepené spáry.

Vyteklé lepidlo odstraňte, dokud je čerstvé.

### Lepení kovů

Lepení hliníku, mědi, mosazi: jen na chemicky ošetřených nebo lakovaných površích; tyto materiály nelze lepit s trvalou účinností a odolností proti stárnutí, pokud se lepené plochy předem neošetří odpovídajícím způsobem.

Kvůli obtížné definici hliníkových povrchů a jejich kvality doporučujeme, abyste si vždy zjistili dostatečné informace od dodavatele. Tak bude možno provést optimální předběžné ošetření povrchu před následným lepením; je také nutný dostatečný počet zkoušek.

U eloxovaných povrchů není z důvodu jejich rozmanitosti, stárí a popř. dodatečného ošetření, jako oleje nebo vosky, možný žádný všeobecný výrok o smáčivosti nebo slepitelnosti těchto lepených ploch.

Při výrobě a zpracování ušlechtilé oceli se často používají jako pomocné prostředky vosky, oleje atd., které nelze zpravidla odstranit jednoduchým očištěním materiálu; ukázalo se, že výrazné zlepšení výsledků lepení přináší, pokud se po očištění pomocí rozpouštědla povrch zbrúší nebo ještě lépe opískuje a poté znovu očiští rozpouštědlem.

Pozinkované plechy je třeba zásadně chránit před trvale působící stálou vlhkostí („tvorba bílé rzi“). Zde musí být při lepení vyloučeno, že se vystupující vlhkost dostane na lepenou plochu!

Materiály s práškovým nástřikem s podílem polytetrafluoretylenu nelze spolehlivě lepit bez předběžného ošetření (např. plazmovým postupem).

### Lepení dřeva

Lepení modřínového dřeva: Při lepení modřínového dřeva ve venkovních prostorách se zásadně nesmí používat žádná 1-složková polyuretanová lepidla. Látky, které jsou obsaženy/teré se tvoří v modřínovém dřevu, „Arabicum Galactan“, výrazně narušují/oslabují pevnost spojů! Při použití polyvinylacetátových a epoxidových lepidel není znám výskyt problémů.

V případě klížení masivního dřeva by lepidlo mělo být nanášeno na obě lepené plochy. Přítlak má být >1 N/mm<sup>2</sup>.

Při klížení masivního dřeva ve venkovním prostředí je nutné za účelem optimálního trvalého spojení provést příslušné pokusy v závislosti na druhu dřeva, povětrnostní intenzitě, povrchové ochraně a geometrii lepených spár.





# COSMO® PU-160.180

\*\*\*COSMOPUR 813

## 1složkové polyuretanové lepidlo

### Důležitá upozornění

Výrobek mohou používat výhradně vyškolení pracovníci v odborném provozu!

Naše návody k použití, směrnice pro zpracování, údaje o výrobcích nebo službách a ostatní technické materiály jsou pouze obecnými vodítky; popisují pouze vlastnosti našich výrobků (údaje o hodnotách, zjištění hodnot v okamžiku výroby) a služeb a nepředstavují záruku ve smyslu § 443 OZ. **Z důvodu rozmanitosti účelů pro použití každého jednotlivého výrobku a příslušných zvláštních skutečností (např. parametry při zpracování, vlastnosti materiálu atd.) je povinností uživatele provést vlastní zkoušky;** naše bezplatné uživatelské a technické poradenství, a to v ústní a písemné formě i ve formě testů, je nezávazné.

*Řiďte se prosím také údaji uvedenými v bezpečnostním listu!*

### Čištění

Ukládání nanášecích nástrojů v přípravku COSMO® CL-300.340 zabraňuje/zpomaluje tvrdnutí lepidla.

Čerstvé, nevytvrzené lepidlo odstraníte z povrchů a nástrojů pomocí přípravku COSMO® CL-300.150.

Čištění pracovních nástrojů lze provádět pomocí přípravku COSMO® CL-300.220.

Čistit vytvrzené lepidlo je možné pouze mechanicky.

### Skladování

Originální obal pevně uzavřený, v suchu při teplotách od +15 °C do +25 °C skladujte bez přímého ozáření sluncem.

Výrobek smí být během běžných přepravních dob vystaven teplotám od -30 °C do +35 °C.

Skladovatelnost v uzavřeném originálním obalu: 12 měsíců.

V průběhu doby skladování stoupá viskozita, snižuje se reaktivita.

### Forma dodání

Láhev PE, hmotnost náplně: 500 g

Kanystř PE, hmotnost náplně: 10 kg

Kovový barel se stahovacím kroužkem, hmotnost náplně: 220 kg

Další velikosti obalů na vyžádání.

### Příslušenství

COSMO® CL-300.340 – Imerzní roztok a čistič zařízení

COSMO® CL-300.220 – Čistič nástrojů



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.