

**Colla PUR 1-K****Esempi di impiego**

- Colla per costruzione nella lavorazione del legno
- Costruzione di elementi sandwich e per parapetti
- Incollaggio di superfici
- Settori industriali diversi

Caratteristiche speciali

- giunto di incollaggio viscoplastico
- Senza solventi
- si gonfia (forma schiuma) durante il processo di presa!
- caratterizzata da uno spettro di aderenza particolarmente ampio su diversi materiali
- buone caratteristiche di aderenza su diverse superfici di materiali come PVC duro, GFK (levigato), alluminio, HPL ecc. su diversi materiali barriera come PUR, schiuma PS e lana minerale con pretrattamento adeguato delle superfici
- buona resistenza degli incollaggi a caldo
- buona resistenza agli agenti atmosferici

Dati tecnici

Base	poliuretano a reticolazione a umido 1-K
Colore dopo l'indurimento	marrone
Viscosità in base a cono-piastra (300 s ⁻¹) a +20 °C	ca. 4 200 mPa.s
Densità in base a EN 542 a +20 °C	ca. 1,12 g/cm ³
Tempo di formazione della pellicola - asciutta a +20 °C, 50 % u. r., quantitativo applicato 500 µm-PE/PVC	ca. 25 min
Tempo di formazione della pellicola - bagnata a +20 °C, nebulizzato con acqua, quantitativo applicato 500 µm-PE/PVC	ca. 12 min
Durata pressione a +20 °C	ca. 60 min
Tempo indurimento a +20 °C, 50 % u. r. fino a raggiungimento della resistenza finale	ca. 7 d
Quantitativo da applicare in base al materiale di supporto	ca. 100-350 g/m ²
Temperature di lavorazione Colla e substrati	di +5 °C a +30 °C
Resistenza alla trazione in base a DIN EN 1465, Buche a +20 °C	ca. 9,5 N/mm ²

Informazioni generali

Verniciare le parti incollate solo dopo l'indurimento completo della colla, per evitare la possibile formazione di bolle della vernice.

In caso di previsione di esposizione continua all'umidità, i giunti/ le superfici di incollaggio devono essere sigillati/protetti ulteriormente con "masse sigillanti idonee".

Per l'incollaggio di materiali con diversa dilatazione longitudinale è necessario valutare il comportamento a lungo termine soprattutto in caso sollecitazioni a causa di variazioni di temperatura.

La massa indurita, a causa dell'influsso degli UV cambia colore, ma la resistenza del giunto di incollaggio resta inalterata!

Attenzione: la viscosità delle colle 1-K-PUR in caso di lavorazione a +15 °C è circa doppia rispetto a quella in caso di lavorazione a +25 °C.

Osservare quando si preleva da botti e container: Asciugare l'aria affluente ad es. con cartucce essiccanti per impedire indurimenti all'interno del contenitore.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.

**COSMO® PU-160.180**

***COSMOPUR 813

Colla PUR 1-K

I rispettivi tempi di formazione della pellicola, di congiungimento, lavorabilità e pressione necessari possono essere determinati con precisione solo mediante prove eseguite in proprio, a causa del forte influsso di materiali, temperatura, quantitativo applicato, umidità dell'aria, umidità del materiale, spessore della pellicola della colla, forza di pressione ecc. L'utente, ai valori indicativi dovrebbe aggiungere margini di sicurezza adeguati.

Preparazione

Fare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo.

Le superfici delle parti da incollare devono essere asciutte e prive di polvere e di unto.

In base alla superficie del materiale verificare se è possibile migliorare il risultato di incollaggio mediante levigatura o priming.

Poliolefini (fra l'altro PE, PP) non possono essere incollati senza pretrattamento, per esempio trattamento al plasma o Corona. Per l'incollaggio di superfici in PS duro si consiglia fundamentalmente il priming.

Incollaggio

La colla deve essere applicata in modo regolare su una delle superfici da unire, con spatola o con dispositivo per l'applicazione a cordoli, entro il tempo di formazione della pellicola.

Per garantire un indurimento controllato in caso di incollaggio di materiali non porosi o con umidità <8 %, la pellicola di colla deve essere spruzzata con acqua (ca. 10 g acqua/m² con 150 g colla/m²).

Per accorciare i tempi di pressione, aggiungere ev. all'acqua di reazione max. 20 % di catalizzatore PU COSMO® SP-900.120.

Successivamente, i pezzi devono essere uniti entro il tempo di formazione della pellicola e sottoposti a pressione fino al raggiungimento della solidità funzionale con pressione di 0,015 N/mm².

In caso di aggiunta di strati di copertura, fare attenzione a non includere aria, ev. deaerare il giunto di incollaggio.

Eliminare la colla fuoriuscita ancora bagnata.

Incollaggio di metalli

Incollaggio di alluminio, rame, ottone: solo su superfici pretrattate o verniciate, questi materiali non possono essere incollati in modo duraturo e resistente all'invecchiamento senza adeguato pretrattamento delle superfici da incollare.

A causa della difficile definizione delle superfici e delle qualità dell'alluminio, consigliamo di richiedere informazioni dettagliate al fornitore per consentire una preparazione ottimale per l'incollaggio; sono necessarie prove di adeguatezza sufficienti.

Per le superfici anodizzate, a causa della loro molteplicità, età e dell'ev. trattamento aggiuntivo con oli o cere non è possibile indicare con precisione bagnabilità o incollabilità.

Nella produzione e lavorazione dell'acciaio inox spesso si usano cere, oli ecc., che in genere non possono essere eliminati mediante semplice pulizia a sfregamento; è stato dimostrato, che dopo la pulizia con detergenti a base di solventi, la sabbiatura della superficie con successiva ripetuta pulizia con solvente consente di ottenere risultati di incollaggio decisamente migliori.

Le lamiere zincate devono essere fundamentalmente protette da esposizione continua a umidità aderente, per evitare la formazione di ossido, prima dell'incollaggio escludere che l'eventuale umidità possa raggiungere la superficie di incollaggio!

Le superfici a polvere con componenti in PTFE non possono essere incollate in modo affidabile senza un pretrattamento (per esempio procedimento al plasma).

Incollaggio di legno

Incollaggio di larice: per l'incollaggio di legno di larice all'esterno, non devono essere fundamentalmente usate colle 1-K-PUR. Le sostanze del legno contenute/che si formano "Arabicum Galactan" distruggono/indeboliscono notevolmente la resistenza all'unione! Per le colle PVAc ed EPOSSIDICHE non sono noti problemi.

In caso di incollaggio di legno massello, la colla deve essere preferibilmente applicata su entrambe le superfici da unire. La forza di pressione deve essere >1 N/mm².

In caso di incollaggio di legno massello in ambiente esterno, in base al tipo di legno, alle condizioni atmosferiche, alla protezione della superficie e alla forma dei giunti di incollaggio, è necessario eseguire delle prove per garantire un'unione ottimale e duratura.



**COSMO® PU-160.180**

***COSMOPUR 813

Colla PUR 1-K**Note importanti**

Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato in aziende specializzate!

Le nostre istruzioni per l'uso, linee guida sulla lavorazione, indicazioni sul prodotto o sulle prestazioni e ogni altra informazione tecnica costituiscono esclusivamente delle direttive generali; descrivono esclusivamente le caratteristiche dei nostri prodotti (indicazione/determinazione dei valori al momento della produzione) e le rispettive prestazioni e non costituiscono alcuna garanzia ai sensi del § 443 BGB (gazzetta ufficiale). **A causa della molteplicità degli scopi di impiego dei singoli prodotti e delle rispettive condizioni (per esempio parametri di lavorazione, caratteristiche dei materiali ecc.) l'utente dovrà eseguire delle prove;** la nostra consulenza gratuita verbale, scritta e relativa alle prove è non vincolante.

Osservare anche la scheda tecnica di sicurezza!

Pulizia

La conservazione di COSMO® CL-300.340 nei dispositivi di applicazione impedisce/rallenta l'indurimento della colla.

Eliminare la colla ancora fresca e non indurita con COSMO® CL-300.150 dalle superfici e dagli utensili usati per la lavorazione.

Gli attrezzi usati si puliscono con COSMO® CL-300.220.

L'eliminazione della colla indurita è possibile solo meccanicamente.

Conservazione

Conservare nel contenitore originale ben chiuso, all'asciutto +15 °C a +25 °C conservare al riparo dei raggi solari.

Il prodotto durante i trasporti di durata normale può essere esposto a temperature di -30 °C a +35 °C.

Conservabilità nel contenitore originale: 12 mesi.

Nel corso della conservazione, la viscosità aumenta e la reattività diminuisce.

Forma di fornitura

Flacone PE, peso netto: 500 g

Tanica PE, peso netto 10 kg

Barilotto in metallo con chiusura ad anello con inserto, peso netto 220 kg

Altre dimensioni su richiesta.

Accessori

COSMO® CL-300.340 – Soluzione a immersione e detergente per impianti

COSMO® CL-300.220 – Detergente per strumenti

Industrieverband
Klebstoffe e.V.