



***COSMOPUR 814

Cola de PUR monocomponente**Exemplos de utilização**

- Cola de construção no processamento de madeira
- Fabrico de elementos em sanduíche e de parapeito
- Colagem de superfícies
- Diversos sectores industriais

Características especiais

- junta de colagem rígida
- livre de solventes
- tumesce (produz espuma) durante o processo de presa!
- tempos de prensagem muito curtos
- destaca-se por um espectro particularmente amplo de aderência a diferentes materiais
- boas propriedades de aderência sobre diferentes superfícies de materiais, como PVC duro, plástico reforçado com fibra de vidro (polido), alumínio, laminados de alta pressão, etc. bem como diferentes materiais isolantes, como espuma de poliuretano, espuma de poliestireno e lã mineral depois do pré-tratamento adequado das superfícies
- na colagem de madeira, alcança o grupo de carga D4 nos termos da norma DIN EN 204
- cumpre as exigências da norma DIN EN 14257 (WATT 91)
- Permite pintura posterior com muitos sistemas

Dados técnicos

Base	poliuretano monocomponente de cura em contacto com a humidade
Cor no estado endurecido	castanho
Viscosidade do cone-placa (300 s ⁻¹) a +20 °C	aprox. 4 500 mPa.s
Densidade conforme EN 542 a +20 °C	aprox. 1,14 g/cm ³
Tempo de formação de película – seco a +20 °C, 50 % h. r., quantidade aplicada 500 µm-PE/PVC	aprox. 10 min
Tempo de formação de película – húmido a +20 °C, pulverizado com água; quantidade aplicada 500 µm-PE/PVC	aprox. 5 min
Tempo de compressão colagem de madeira/madeira a +20 °C	aprox. 20 min
Tempo de cura a +20 °C, 50 % h. r. até alcançar a solidez final	aprox. 3 d
Quantidade a aplicar dependendo do material base	aprox. 100-350 g/m ²
Temperaturas de processamento cola e substratos	de +7 °C a +30 °C
Resistência ao corte cf. DIN EN 1465, faixa a +20 °C	aprox. 13 N/mm ²
Aderência a quente conforme DIN EN 14257 (WATT 91)	aprox. 10 N/mm ²

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.





COSMO® PU-160.190

***COSMOPUR 814

Cola de PUR monocomponente

A massa endurecida altera-se com a ação 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.

Ao retirar de barris e contentores, ter em atenção o seguinte: Utilizar cartuchos de sílica-gel, por exemplo, para secar o ar e evitar o endurecimento dentro do recipiente.

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 uniformemente sobre uma das superfícies a unir com uma espátula ou numa instalação de aplicação com lagartas, dentro dos tempos de formação de película.

Para garantir uma secagem homogénea controlada ao colar entre si materiais ou matérias-primas não absorventes com humidade <8 %, a película de cola deve ser pulverizada com água (aprox. 10 g água/m² para 150 g de cola/m²).

Seguidamente, as peças são unidas dentro dos tempos de formação de película e prensadas com 0,015 N/mm² até que seja atingida a resistência funcional.

Ao acrescentar camadas de revestimento, há que ter o cuidado de evitar a penetração de ar; eventualmente, proceder à ventilação da junta de cola.

A cola excedente deve ser removida ainda fresca.

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.

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!

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





Cola de PUR monocomponente

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

O armazenamento dos aparelhos de aplicação em COSMO® CL-300.340 impede/retarda o endurecimento da cola.

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

Os aparelhos de trabalho podem ser limpos com COSMO® CL-300.220.

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: 12 meses.

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

Forma de fornecimento

Bidões de polietileno, peso de enchimento: 10 kg

Barril com anel de aperto de metal e revestimento interior, peso de enchimento: 220 kg

Outros tamanhos de recipientes a pedido.

Acessório

COSMO® CL-300.340 – Solução de imersão e limpeza de sistemas

COSMO® CL-300.220 – Produto de limpeza para a ferramenta

