



## Colle PUR à 1 composant

### Exemples d'utilisation

- Application universelle
- Construction d'éléments sandwich et d'éléments garde-corps
- Collages de surfaces
- Divers domaines industriels

### Caractéristiques spéciales:

- Joint de collage viscoélastique
- Sans solvant
- Formation de bulles mousseuses lors du processus de prise !
- Temps ouvert long
- Se distingue par un spectre d'adhérence très large sur différents matériaux
- Bonnes caractéristiques d'adhérence sur différents types de surfaces de matériaux, par exemple le PVC dur, le GFK (polie), l'alu, le HPL, etc. ainsi que sur des isolants tels le PUR, le PS et la laine de verre après un prétraitement adéquat des surfaces
- Bonne tenue d'adhérence à des températures élevées.
- Bon comportement aux intempéries
- Peut être peint avec différents systèmes de peinture

### Données techniques

<b>Base</b>	Polyuréthane à 1 composant réticulant à l'humidité
<b>Couleur</b> après durcissement	brun
<b>Viscosité</b> selon cône/plaque (2 s <sup>-1</sup> ) à +25 °C	env. 6 500 mPa.s
<b>Densité</b> selon EN 542 à +20 °C	env. 1,12 g/cm <sup>3</sup>
<b>Temps de formation de peau – à sec</b> à +20 °C, humidité relative de l'air 50 %, quantité à appliquer 500 µm-PE/PVC	env. 110 min
<b>Temps de formation de peau – apport d'humidité</b> à +20 °C, pulvérisé à l'eau ; quantité à appliquer 500 µm-PE/PVC	env. 40 min
<b>Temps de pressage</b> à +20 °C	env. 240 min
<b>Temps de durcissement</b> à +20 °C, humidité relative 50 % jusqu'à durcissement final	env. 7 j
<b>Quantité à appliquer</b> en fonction du matériau de support	env. 50-350 g/m <sup>2</sup>
<b>Températures d'application</b> colle et substrats	de +5 °C à +30 °C

### Informations générales

En cas de conditions d'humidité permanente prévisibles, il convient d'étanchéifier/protéger les joints/surfaces de collage à l'aide de "pâtes d'étanchéité" appropriées !

Il convient d'évaluer la résistance à long terme des collages de matières qui présentent des dilatations linéaires différentes, en particulier en cas de sollicitation due à des températures changeantes dans la zone d'utilisation.

La masse endurcie change de couleur sous l'effet des radiations UV mais elle ne change pas ses caractéristiques d'adhérence !

Attention : la viscosité des colles PUR à 1 composant est deux fois plus élevée à +15 °C qu'à +25 °C.

Lors de l'enlèvement des fûts et des conteneurs, veillez à : sécher l'écoulement d'air lié p.ex. aux cartouches dessiccatives pour éviter un durcissement dans l'emballage.





## Colle PUR à 1 composant

Le temps de formation de peau, le temps de jointoiment ainsi que le temps de pression et le temps de finition ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais adaptés car ils peuvent être fortement influencés par le matériau, la température, la quantité de produit appliqué, l'humidité de l'air, l'humidité du matériau, l'épaisseur de la couche de colle, la pression, etc. L'utilisateur doit prévoir des marges de sécurité suffisantes en ce qui concerne ces valeurs indicatives.

### Préparation

Avant l'application, acclimater le produit.

Les surfaces des pièces à assembler doivent être sèches, exemptes de poussière et de graisse.

En fonction de l'état de surface du matériau il faut contrôler si le taux d'adhérence peut être amélioré en polissant celle-ci ou en y appliquant une couche de peinture de base (primer).

Les polyoléfinés (p. ex. le PE, le PP) ne se laissent pas coller sans un prétraitement p. ex. un traitement plasma ou corona. Sur des surfaces PS durs il faut toujours appliquer une couche de peinture primer avant de procéder au collage.

### Collage

Appliquez la colle de manière uniforme sur l'une des deux surfaces à coller à l'aide d'une spatule, d'un rouleau applicateur pour colle ou d'un applicateur en cordon avant la formation de la peau.

Afin de garantir un durcissement homogène contrôlé entre matériaux non absorbants ou matériaux avec un degré d'humidité de <8 % le film de colle doit être humecté avec de l'eau (env. 10 g d'eau/m<sup>2</sup> avec 150 g colle/m<sup>2</sup>).

Afin de raccourcir le temps de pression il est permis d'ajouter jusqu'à 20 % d'accélérateur PU COSMO® SP-900.120.

Ensuite les pièces à coller doivent être joints avant le début de la formation de la peau et elles doivent être mises sous pression avec 0,015 N/mm<sup>2</sup> jusqu'à l'obtention de la résistance fonctionnelle.

Lors de la pose de couches il faut faire attention qu'il n'y ait pas de bulles d'air, qui restent enfermées. Le cas échéant il faut désaérer les surfaces/joints de collage.

Éliminer la colle en excès à l'état frais.

### Collage des métaux

Collages d'aluminium, cuivre, laiton: seulement sur des surfaces pré-traitées chimiquement ou vernies ; il n'est pas possible de coller ces matières de manière durable si les surfaces à coller n'ont pas été correctement pré-traitées.

Puisqu'il est difficile d'évaluer les surfaces en aluminium et leur qualité, nous recommandons d'exiger des informations suffisantes auprès du fournisseur afin de pouvoir pré-traiter les pièces à coller de manière optimale ; il est également nécessaire de procéder à un nombre d'essais suffisant pour contrôler que les pièces sont adaptées.

Il est impossible de prévoir la mouillabilité et l'aptitude au collage des surfaces anodisées, et ce en raison de la multitude de types, d'âges et de traitements supplémentaires éventuels, comme des huiles ou des cires p. ex., de ces surfaces.

La production et le travail de l'acier inoxydable requièrent souvent l'utilisation de produits auxiliaires tels des cires, des huiles, etc. qui, en règle générale, ne peuvent pas être éliminés avec des procédures de nettoyage simples. Les résultats d'encollage de ce matériau ont été nettement améliorés en suivant la procédure suivante : nettoyage aux solvants, suivi d'un polissage et/ou d'un sablage, suivi d'un nettoyage final avec un solvant.

En principe, les tôles galvanisées doivent en être protégées contre l'humidité permanente pour éviter la formation de "rouille blanche". Les surfaces à coller doivent absolument être protégées contre l'humidité !

Les éléments PTFE traités avec un revêtement en poudre ne peuvent pas être collés de manière fiable sans prétraitement (p. ex. procédé au plasma).

### Collage du bois

Encollage de mélèzes : Pour un encollage à l'extérieur de mélèzes il n'est en principe pas possible d'utiliser des colles PUR à 1 composant. Les éléments chimiques "Arabicum Galactan" contenus dans ou se formant dans cette variété de bois détruisent/affaiblissent la résistance d'adhésion de manière importante ! Les colles PVAc- et EPOXI n'ont pas de problèmes connus.

Pour le collage de bois massif, il est recommandé d'appliquer la colle sur les deux surfaces de collage. La pression appliquée doit être >1 N/mm<sup>2</sup>.





## Colle PUR à 1 composant

Pour le collage de bois massif à l'extérieur, afin d'assurer un assemblage optimal et durable, il convient de procéder aux essais appropriés en fonction du type de bois, de l'intensité des agents atmosphériques, de la protection des surfaces ainsi que de la géométrie des joints de colle.

### Avertissements importants

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !

Les notices d'utilisation, les directives d'application, les données relatives au produit ou aux performances et autres informations techniques contenues dans nos documents n'ont qu'une valeur indicative ; elles ne décrivent que les caractéristiques de nos produits (valeurs / analyse des valeurs au moment de la production) et leurs performances sans pour autant constituer une garantie au sens du § 443 du code civil allemand (BGB). **En raison du grand nombre d'utilisations possibles de chaque produit et des différentes conditions individuelles (p. ex. paramètres d'utilisation, caractéristiques des matières, etc.), l'utilisateur est tenu de procéder à des essais individuels;** nos conseils techniques gratuits, dispensés verbalement ou par écrit, n'ont aucune valeur contractuelle.

*Respecter également la fiche de sécurité !*

### Nettoyage

Le stockage des appareils de dispersion dans du COSMO® CL-300.340 diminue/empêche le processus de durcissement de la colle.

Éliminer la colle fraîche, non durcie des surfaces et des appareils d'application avec du COSMO® CL-300.150.

Le nettoyage des appareils d'application est rendu possible avec du COSMO® CL-300.220

La colle durcie ne peut être éliminée que mécaniquement.

### Stockage

Conserver l'emballage d'origine bien fermé au sec à des températures de +15 °C à +25 °C à l'abri de la lumière directe du soleil.

Pendant la durée normale du transport, le produit peut être exposé à des températures de -30 °C à +35 °C.

Possibilité de stockage dans l'emballage d'origine, fermé: 12 Mois.

Au cours du stockage, la viscosité augmente, la réactivité diminue.

### Emballage

Emballages d'autres dimensions disponibles sur demande.

### Accessoires

COSMO® CL-300.340 – Solution de nettoyage par immersion et nettoyant pour installations

COSMO® CL-300.220 – Nettoyant d'outils



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.