



## 1-K-PUR yapıştırıcı

### Uygulama örnekleri

- Ahşap işleminde konstrüksiyon yapıştırıcısı
- Sandviç ve cephe elemanlarının üretilmesi
- Yüzey yapıştırma uygulamaları
- Özel unsur üretimi

### Özel nitelikler

- elyafla güçlendirilmiş
- Cok yüksek darbe dayanıklılığı
- sert elastik yapışma derzi
- solvent içermez
- çözünme prosesi sırasında kabırır (köpürür)!
- Örn. PVC sert, GFK (taşlanmış), alüminyum, HPL vs. gibi çeşitli malzeme yüzeylerinin PUR-, PS köpük ve mineralli yün gibi çeşitli yalıtım maddelerinin üzerine, yüzeylerin uygun ön işlenmesiyle birlikte iyi edhezyon özellikleri
- DIN EN 204 uyarınca ahşap yapıştırımlarında D4 zorlanma sınıfına ulaşır
- DIN EN 14257 uyarınca talepleri yerine getirir (WATT 91)

### Teknik veriler

<b>Baz</b>	1-K nemle bağdaşan poliüretan
<b>Renk</b> sertleştirilmiş durumda	opak
<b>Viskozite</b> Konik-Panel'e göre (300 s <sup>-1</sup> )+ 20 °C	yakl. 2 300 mPa.s
<b>Yoğunluk</b> EN 542'ye göre +20 °C'de	yakl. 1,11 g/cm <sup>3</sup>
<b>Doku oluşum süreci - kuru</b> +20 °C, % 50 bağıl nemde; sürme miktarı 500 µm-PE/ PVC	yak. 40 dk
<b>Cidar oluşma süresi - ıslak</b> +20 °C, su püskürtülmüş; sürme miktarı 500 µm-PE/ PVC	yak. 20 dk
<b>Baskı süresi</b> Ahşap/Ahşap tutkallamaları +20 °C'de	yakl. 90 dk
<b>Sertleşme süresi</b> +20 °C, % 50 bağıl nem son mukavemete ulaşılana kadar	yakl. 7 dk
<b>Sürme miktarı</b> taşıyıcı malzemeye göre	yakl. 100-350 g/cm <sup>2</sup>
<b>İşleme sıcaklıkları</b> yapıştırıcı ve yüzeyler	+7 °C 'ye kadar +30 °C
<b>Çekme kesme dayanımı</b> DIN EN 1465'e göre, +20 °C'de kayın	yakl. 14 N/mm <sup>2</sup>
<b>Isıda yapışma mukavemeti</b> DIN EN 14257'ye göre (WATT 91)	yakl. 9 N/mm <sup>2</sup>

### Genel Bilgiler

Yapıştırılmış iş parçaları ancak yapıştırıcının tamamen sertleşmesinden sonra boyanmalıdır; zamanından önce boyama halinde boyada kabarcık oluşumu gözlenebilir.

Beklenen daimi nem etkisinde yapıştırma derzleri/yapıştırma yüzeyleri ayrıca "uygun contalama maddeleriyle" contalanmalıdır/ korunmalıdır!

Farklı uzunluk genleşmelerine sahip yapışmalar özellikle çeşitli sıcaklık uygulama bölgelerinde yüklenme durumunda depolama süresi davranışları bakımından değerlendirilmelidir.

Sertleştirilmiş kütle, boyadaki UV yüküyle değişir ama sertleşmiş yapışma derzinin mukavemetinde değil!

Unutmayın: 1-K-PUR yapıştırıcıların viskozitesi işleme sırasında +15 °C'de +25 °C'ye göre yaklaşık iki katıdır.

Varil ve konteynerlerden alırken şunu dikkate alın: Pakette sertleşmeleri önlemek için örneğin kurutma kartuşu ile arkasından akan havayı kurutun.



**COSMO® PU-170.110**

\*\*\*COSMOPUR 1900

**1-K-PUR yapıştırıcı**

Cidar oluşturma, birleştirme süreleri yanı sıra her defasında gerekli baskı ve müteakip işleme süreleri, sadece bizzat deneyerek tam belirlenebilir, çünkü bunlar malzeme, sıcaklık, sürme miktarı, hava nemi, malzeme nemi, yapıştırıcı madde film kalınlığı, baskı basıncı vs. gibi kriterler tarafından etkilenmektedir. İşleyen tarafından verilen karakteristik değerlerle ilgili güvenlik katkıları öngörülmelidir.

**Hazırlık**

İşlemeden önce ürünü alıştırın.

Birleştirilecek iş parçalarının yüzeyleri kuru, tozsuz ve yağsız, temizlenmiş olmalıdır.

Malzeme yüzeyine bağlı olarak zımparalama veya primerleme sayesinde yapıştırma sonucunun iyileştirilip iyileştirilemeyeceği kontrol edilmelidir.

Polyolefinler (örn. PE, PP) ön işlem örn. plazma veya korona yöntemi olmadan yapıştırılmaz. PS sert yüzeylerin üzerine yapıştırma durumunda temelde bir primerleme önerilir.

**Yapıştırma**

Yapıştırıcı, birleştirme parçalarından birinin üzerine cidar oluşturma süreleri dahilinde spatulayla veya tırtıl dökme aletiyle eşit bir şekilde sürülür.

Emici olmayan malzemelerin veya hammaddelerin birbiriyle malzeme nemi < % 8 yapışması sırasında kontrollü bir sertleşme sağlamak için yapıştırıcı filme su (ca. 10 g su/m<sup>2</sup> 150 g yapıştırıcı/m<sup>2</sup>de) püskürtülür.

Akabinde iş parçaları cidar oluşturma süresi dahilinde birleştirilir ve fonksiyon mukavemeti elde edilene kadar istif basıncıyla 0,015 N/mm<sup>2</sup> preslenir.

Kapatma tabakalarının eklenmesi durumunda hava hapsedilmemesine dikkat edilmelidir, gerektiğinde yapıştırma derzinin havasının alınması sağlanmalıdır.

Dışarı taşan yapıştırıcı maddeyi tazeleyen temizleyin.

**Metal yapıştırma**

Alüminyum, bakır, pirinç: sadece kimyasal olarak ön işlenmiş veya boyanmış yüzeyler üzerinde; bu malzemeler yapışma yüzeylerinde uygun ön işlem yapılmadan sürekli eskime mukavemetiyle yapıştırılmaz.

Alüminyum yüzeylerin ve kalitelerinin zor tanımlanması nedeniyle, planlanan yapıştırma için en iyi ön işlemlerin yerine getirilebilmesi için temelde tedarikçiden yeterince bilgi edinilmesini öneririz; yeterli uygunluk denemesi gereklidir.

Eloksal yüzeylerde, çeşitliliği, yaşı ve varsa yağlama veya mumlama gibi ilave uygulama nedeniyle bu yapıştırma yüzeylerin ısılanabilirliği veya yapışabilirliği ile ilgili net bir bilgi yapılamamaktadır.

Paslanmaz çelik üretiminde ve işlenmesinde çoğunlukla vakslar, yağlar vs. gibi yardımcı gereçler kullanılır, bunlar genellikle basit bir silme temizliğiyle giderilememektedir; burada solventlerle temizlik sonrasında yüzeyi bir zımparalamanın, daha iyisi kumlamanın müteakiben tekrar solventle temizlemenin, belirgin ölçüde daha iyi yapışma sonuçları sağladığı görülmüştür.

Galvanize saclar temelde kalıcı, sürekli etki eden neme karşı korunmalıdır "beyaz pas oluşumu", burada yapıştırılarda oluşan nemin yapışma yüzeyine gelmesi engellenmelidir!

PTFE oranlarına sahip toz kaplamalar ön işleme (örn. plazma yöntemi) olmadan güvenilir bir şekilde yapıştırılmaz.

**Ahşap yapıştırma**

Karaçam yapıştırma: Karaçam tutkallamasında temel olarak 1-K-PUR yapıştırıcılar kullanılmamalıdır. Burada bulunan/oluşan ahşap içerik maddeleri „Arabicum Galactan“ bileşim mukavemetlerine önemli ölçüde zarar verir/zayıflatır! PVAc ve EPOKSİ yapıştırıcılarında sorunlar bilinmemektedir.

Masif ahşap yapışmalarında yapıştırıcı madde tercihen her iki yapıştırma yüzeyinin üzerine sürülmelidir. Baskı basıncı >1 N/mm<sup>2</sup> olmalıdır.

Dış ortamdaki masif ahşap yapışmalarında ahşap türüne, hava koşulları zorluklarına, yüzey korumasına ve tutkal derzi geometrisine bağlı olarak en iyi daimi birleşme için deneyler yapılmalıdır.





# COSMO® PU-170.110

\*\*\*COSMOPUR 1900

## 1-K-PUR yapıştırıcı

### Önemli notlar

Ürün eğitilmiş personel tarafından uzman işletmelerde kullanılmalıdır!

Kullanım kılavuzlarımız, işleme yönergeleri, ürün veya güç bilgileri ve diğer teknik ifadeler sadece genel yönergelerdir; bunlar sadece ürünlerimizin niteliklerini ve performansını açıklarlar (ürün zamanıyla ilgili değer bilgileri/belirleme) ve BGB madde 443 bağlamında bir garanti oluşturmazlar. **Münferit ürünün ve ilgili özel niteliklerin (örn. işleme parametreleri, malzeme özellikleri vs.) kullanım amaçlarının çeşitliliği nedeniyle kullanıcı bir deneme yapmak durumundadır;** konuşma, yazı ve deneme bağlamında ücretsiz uygulama tekniksel danışmanlık hizmetimiz bağlayıcı olmayan niteliktedir.

*Lütfen güvenlik veri kağıdını dikkate alınız!*

### Temizlik

Sürme cihazlarının COSMO® CL-300.340 içinde saklanması, yapıştırıcının sertleşmesini engeller/yavaşlatır.

Taze, sertleşmemiş yapıştırıcı madde COSMO® CL-300.150 ile yüzeylerden ve işleme cihazlarından temizlenebilir.

İş cihazlarının temizliği COSMO® CL-300.220 ile yapılabilir.

Sertleşmiş yapıştırıcı maddenin temizliği sadece mekanik olarak mümkündür.

### Depolama

Orijinal kap sıkıca kapalı halde, kuru +15 °C kadar +25 °C doğrudan güneş ışığı almayan yerde depolayın.

Normal taşıma zamanlarında ürünün -30 °C kadar +35 °C değerlerine ulaşmasına izin verilir.

Açılmamış orijinal kaptaki depolanabilirlik: 12 Ay.

Depolama süresi müddetince viskozite artar, reaktivite azalır.

### Teslimat biçimi

Kap büyüklükleri talep halinde.

### Aksesuar

COSMO® CL-300.340 – Daldırma çözültisi ve sistem temizleyici

COSMO® CL-300.220 – Takım temizleyici



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.



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