

**1-к-полиуретановый-клей****Области применения**

- Изготовление алюминиевых окон и дверей, для вклеивания алюминиевых уголков
- склеивание с силовым замыканием поверхностей под усовые соединения полиуретановых оконных и дверных профилей
- Изготовление окон и дверей
- Склеивание досок кассетных элементов при изготовлении окон и наружных дверей
- Изготовление лестниц и строительные работы
- Для различных монтажных клеевых соединений
- Различные отрасли промышленности

Особые свойства

- вязкоэластичный клеевой шов
- прозрачный при нанесении тонким слоем
- не содержит растворителей
- тиксотропный, не капает
- Совместимость с природным строительным камнем
- набухает (пенится) во время процесса схватывания!
- заполняет швы
- хорошие адгезионные свойства по отношению к различным древесным и строительным материалам, керамике, металлам, реактопластам и термопластам при соответствующей подготовке поверхностей
- при склеивании древесины соответствует группе нагрузок D4 согласно DIN EN 204
- хорошая прочность соединения
- хорошая прочность склеивания при повышенной температуре
- допускает последующее нанесение порошковых покрытий (30 мин/+200 °C)

Сертификаты/протоколы испытаний

Французский класс эмиссии летучих органических соединений: A+

Технические характеристики

Основа	1-компонентный полиуретан, отверждающийся под действием влаги
Цвет в отвержденном состоянии	молочный
Вязкость при +20 °C	Низкая вязкость—пастообразный
Плотность согласно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,14 г/см ³
Время образования пленки — во влажном режиме при +20 °C, при орошении водой; наносимое количество 500 мкм — ПЭ/ПВХ	прибл. 18 мин
Время отверждения +20 °C, 50 % отн. вл. до прибл. 75 %	прибл. 24 ч
Время отверждения при +20 °C, 50 % отн. вл. до достижения конечной прочности	прибл. 7 суток
Функциональная прочность например, угловых клеевых соединений при +20 °C	прибл. 300 мин
Температуры применения Клей и субстраты	от +10 °C до +30 °C

Общая информация

Лакокрасочное покрытие должно наноситься на склеенные детали только после полного отверждения клея; в случае преждевременного нанесения лакокрасочного покрытия нельзя исключить вероятность вздутия лака.

Если ожидается длительное воздействие влаги, дополнительно следует обеспечить уплотнение/защиту клеевых швов/склеиваемых поверхностей при помощи подходящих герметиков!





1-к-полиуретановый-клей

Клеевые соединения материалов с разным коэффициентом линейного расширения, особенно подвергающиеся нагрузкам, необходимо исследовать на предмет их поведения в условиях переменных температур.

Под действием ультрафиолетовой нагрузки меняется цвет отвержденной массы, но не прочность отвержденного клеевого шва!

Внимание: Вязкость 1-компонентных полиуретановых клеев во время применения при температуре +15 °C приблизительно в два раза выше, чем при +25 °C.

Время образования пленки, время соединения, а также необходимое время выдерживания под давлением и время последующей обработки могут быть точно определены только путем собственных испытаний, т. к. эти параметры зависят от специфики материала, температуры, наносимого количества, влажности воздуха, влажности материала, толщины клеевого слоя, давления прижима и прочих факторов. Дополнительно к указанным ориентировочным значениям пользователь должен предусмотреть соответствующие запасы надежности.

Подготовка

Перед применением необходима акклиматизация продукта.

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными.

В зависимости от поверхности материала необходимо проверить, можно ли результаты склейки улучшить путем шлифования или использования грунтовок.

Полиолефины (в т.ч. ПЭ, ПП) не могут клеиться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменного или коронного разряда). При наклеивании на жесткие полистирольные поверхности настоятельно рекомендуется применять грунтовки.

Для защиты от коррозии и герметизации угловых и стыковых швов при производстве алюминиевых конструкций, перед вклеиванием закладных нанести антикоррозионный герметик COSMO® HD-100.411 или его цветовые варианты на оголенные алюминиевые поверхности.

При работе с картриджами объемом 1000 мл максимальное рабочее давление составляет 4 бар.

Склеивание

Клей наносится на соединяемые детали с одной стороны в виде валика.

Для достижения полного отверждения при склейке негигроскопичных материалов друг с другом (влажность материала <8 %) необходимо дополнительно тонко распылить на нанесенный клей воду из пульверизатора.

Детали необходимо соединить друг с другом в течение времени образования пленки.

После соединения детали фиксируются/прижимаются друг к другу до достижения необходимой функциональной прочности.

Излишки клея следует удалить, пока он не отвердел.

При толщине клеевых швов > 2,5 мм схватывание, выдерживание под давлением и полное отверждение длятся значительно дольше; клеевые швы толщиной ≥ 5 мм не допускаются.

Склеивание металлов

Приклеивание алюминия, меди, латуни: только на предварительно химически обработанные или окрашенные поверхности; эти материалы нельзя приклеить надолго, если поверхности не прошли предварительную обработку.

Ввиду имеющихся трудностей при определении свойств алюминиевых поверхностей и качества самого материала мы настоятельно рекомендуем обратиться к поставщику за исчерпывающей информацией, чтобы перед предстоящей склейкой принять оптимальные меры по подготовке поверхностей; необходимо в достаточном объеме провести испытания на пригодность.

Универсальный вывод о смачиваемости или склеиваемости анодированных поверхностей невозможен ввиду их многообразия, возраста, а в некоторых случаях из-за дополнительной обработки этих склеиваемых поверхностей, например, маслом или воском.





1-к-полиуретановый-клей

В процессе изготовления и обработки высококачественной стали часто используются вспомогательные средства, такие как воски, масла и прочие материалы, которые, как правило, не могут быть удалены просто путем протирки с использованием детергентов; в данном случае оказалось, что после очистки с использованием растворителей значительное улучшение результатов склейки дает шлифование, а еще лучше — пескоструйная обработка поверхности с последующей повторной очисткой.

Оцинкованные материалы должны быть обязательно защищены от долговременного воздействия влаги из-за опасности образования «белой ржавчины». Для этого необходимо позаботиться о том, чтобы влага не попадала между клеевым слоем и склеенными поверхностями.

При склеивании металлов с гигроскопичными материалами (например, с древесиной, строительными материалами и пр.) влага может мигрировать через гигроскопичный материал и клеевой шов на металлическую поверхность и вызывать там коррозионные повреждения металла; поэтому металлическая склеиваемая поверхность должна быть снабжена соответствующей антикоррозионной защитой (например, лакокрасочным, порошковым покрытием)!

Порошковые покрытия, содержащие ПТФЭ, не могут надежно склеиваться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменной технологии).

Склеивание дерева

Склеивание древесины лиственницы: При склеивании деталей из древесины лиственницы ни в коем случае не следует применять 1-компонентные полиуретановые клеи. Содержащиеся / образующиеся в древесине вещества „Arabicum Galactan“ разрушают / существенно ослабляют прочность соединений! В отношении поливинилацетатных и эпоксидных клеев проблемы не выявлены.

При склеивании изделий из массивной древесины клей предпочтительно наносить на обе склеиваемые поверхности. Давление прижима должно быть $>1 \text{ Н/мм}^2$.

При склеивании изделий из массивной древесины на открытом воздухе в зависимости от древесной породы, интенсивности изменения атмосферных условий, необходимой защиты поверхности и геометрии клеевых швов для оптимального по прочности соединения может понадобиться проведение опытов.

Важные замечания

Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях!

Наши инструкции по применению, указания по обработке, характеристики продуктов и прочие технические данные носят общий характер; они описывают только свойства наших продуктов на момент их производства и не представляют собой никаких гарантий в смысле, заложенном в параграф 443 Гражданского кодекса ФРГ. **Так как каждый продукт имеет свое назначение, а условия его применения (параметры обработки, свойства материалов и т. д.) могут быть самыми разными, пользователь должен провести собственные испытания продукта.** Наши бесплатные письменные или устные консультации и проведенные исследования не могут быть рассмотрены в качестве юридических обязательств.

Обратите внимание на паспорт безопасности продукта!

Очистка

Для удаления свежего, не затвердевшего клея с поверхностей и инструмента используйте очиститель COSMO® CL-300.150.

Удалить затвердевший клей можно только механически.

Хранение

Оригинальную тару следует хранить плотно закрытой при температуре $+15 \text{ °C}$ до $+25 \text{ °C}$, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

При соблюдении стандартных сроков перевозки разрешается транспортировать продукт при температуре -30 °C до $+35 \text{ °C}$.

Срок хранения в невскрытой оригинальной таре: 24 месяцев.

В течение времени хранения вязкость продукта повышается, а реактивность снижается.





COSMO® PU-180.120

***COSMOPUR 818

1-к-полиуретановый-клей

Форма поставки

ПЭ-еврокартридж 310 мл, масса нетто: 345 г

ПЭ еврокартридж 1 000 мл, масса нетто: 1 100 г

Тара другой емкости - по запросу.

