



*** COSMOPUR 885/805

Adhesivo de reacción de PUR bicomponente**Ejemplos de aplicación**

- Construcción de ventanas y puertas de aluminio para la unión de conectores de esquinas (apta para procedimientos de adhesión clásica y por inyección)
- Fabricación de elementos en sándwich y de parapeto
- Pegar en superficies
- Unión no positiva constructiva de las combinaciones más diversas de materiales, p. ej., en el ámbito de las carrocerías de automóviles

Propiedades especiales

- junta viscoplástica
- libre de disolvente
- tixotrópico, no gotea
- buenas propiedades de adhesión en diferentes superficies de materiales como, p. ej., PVC duro, plástico reforzado con fibra de vidrio (pulido), aluminio, laminado compacto, etc., en diversos aislantes como, p. ej., espuma de PUR o de poliestireno y lana mineral en caso de un tratamiento previo correcto de las superficies
- buena resistencia a las condiciones climáticas
- Puede sobrepintarse con muchos sistemas de colores

Datos técnicos**Mezcla COSMO® PU-200.170 (Componente A COSMO® PU-201.170 + Componente B COSMO® PU-265.120)**

Base	adhesivo de reacción de PUR bicomponente
Color en estado endurecido	beige
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,53 g/cm ³
Dureza Shore según DIN 53505	aprox. 58 Shore D
Viscosidad a +20 °C	de viscosidad media-pastoso
Proporción de la mezcla partes en peso	A : B = 100 : 18
Periodo de aplicación de una carga de 100 g a +20 °C	aprox. 230 min
Tiempo de procesamiento en función del tipo de aplicación a +20 °C	aprox. 150 min
Solidez funcional dependiendo de la aplicación a +20 °C	aprox. 11 h
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. hasta alcanzar la solidez final	aprox. 7 d
Temperaturas de procesamiento adhesivo y sustrato	de +7 °C a +30 °C
Rango de aplicación de temperatura de la junta de adhesión endurecida	desde -40 °C hasta +110 °C
Cantidad de aplicación en función del material portante	aprox. 150-500 g/m ²
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./alum., 0,2 mm junta, a +20 °C	aprox. 12,5 N/mm ²
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./alum., 0,2 mm junta, a +80 °C	aprox. 3,5 N/mm ²

Componente A COSMO® PU-201.170

Color	beige-blanco
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,60 g/cm ³
Viscosidad a +20 °C	de alta viscosidad-pastoso

Componente B COSMO® PU-265.120



Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

Color	marrón
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,23 g/cm ³
Viscosidad a +20 °C	de baja viscosidad-fluido

Información general

Los tiempos de tratamiento se reducen a +30 °C a la mitad y a +10 °C los tiempos de tratamiento se prolongan al doble.

Si se espera una humedad permanente, las juntas/superficies de adhesión deberán sellarse/protegerse además con "masillas obturadoras adecuadas".

Las adhesiones de materiales con distintas dilataciones térmicas deben valorarse en relación con su comportamiento a largo plazo, especialmente en caso de carga en ámbitos de uso de temperaturas cambiantes.

La masa endurecida varía respecto a su color por la carga UV, pero no respecto a la solidez de la junta endurecida.

Los tiempos de aplicación y tratamiento así como los tiempos de compresión o fijación requeridos solo pueden determinarse de forma precisa mediante ensayos propios, dado que se ven influidos en gran medida por el material, la temperatura, la cantidad de carga, la cantidad aplicada, entre otros criterios. La persona encargada del tratamiento debe prever complementos de seguridad adecuados para los valores orientativos indicados.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

Las superficies de las piezas a unir deben estar secas, libres de polvo y grasa y limpiar.

En función de la superficie del material deberá comprobarse si se puede mejorar el resultado de adhesión mediante pulido o imprimación.

Las poliolefinas (entre otras, poliestireno, PP) no se pueden adherir sin tratamiento previo, p. ej., procedimiento plasma o corona. En caso de adhesión en superficies duras de poliestireno, se recomienda básicamente una imprimación.

Para la protección anticorrosión y el sellado de, p. ej., juntas al sesgo y juntas de tope en la construcción con aluminio, antes de la adhesión de los conectores, se aplica la masilla obturadora anticorrosión COSMO® HD-100.411 o variantes de pintura a las superficies de corte de aluminio desnudas.

Pegado

Procedimiento de mezclado manual: Los diversos componentes se mezclan de manera homogénea en la relación de mezcla indicada utilizando un mezclador fijado a un taladro. El adhesivo mezclado se aplica con una llana dentada dentro del tiempo de procesamiento. Las piezas se pegan dentro del periodo de aplicación del adhesivo y se fijan/prensan hasta que se alcanza la solidez funcional.

Procedimiento de mezclado con sistema de dosificación: Los diversos componentes se mezclan de manera homogénea en la relación de mezcla indicada mediante un sistema de dosificación. El adhesivo mezclado se aplica a la superficie de pegado dentro del tiempo de procesamiento. Las piezas se pegan dentro del periodo de aplicación del adhesivo y se fijan/prensan hasta que se alcanza la solidez funcional.

Si se añaden capas de cubierta hay que prestar atención a que no quede aire atrapado. En caso necesario deberá proporcionarse una ventilación de la junta de adhesivo.

Eliminar el adhesivo que sale en estado fresco.

El tiempo de tratamiento y la solidez funcional asociada a este de los sistemas de adhesivo pueden reducirse a discreción añadiendo el acelerador COSMO® SP-900.110.

Los adhesivos pueden teñirse mediante la adición de pastas colorantes COSMO® SP-620, por lo general hasta el 1 %, pero no más del 3 %.

La agregación del acelerador COSMO® SP-900.110 y/o pastas colorantes COSMO® SP-620 puede realizarse junto con el endurecedor COSMO® PU-265 en el componente aglutinante y mezclarse de este modo directamente en un proceso de mezcla.





Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

Pegado de metales

Adhesiones de aluminio, cobre, latón: solo sobre superficies químicamente pretratadas o barnizadas; estos materiales no se pueden adherir con una resistencia permanente al envejecimiento sin un correcto tratamiento previo de las superficies de adhesión.

En general, debido a la complicada definición de superficies y calidades de aluminio, recomendamos obtener suficiente información del proveedor para realizar tratamientos previos óptimos para la adhesión correspondiente; se necesitan pruebas de idoneidad suficientes.

Debido a su variedad, su edad y, posiblemente, un tratamiento adicional con aceites o ceras las superficies anodizadas no permiten sacar conclusiones de la humectabilidad o adhesividad de las caras adhesivas.

En la fabricación y el tratamiento de acero inoxidable se emplean a menudo medios auxiliares como ceras, aceites, etc., que por lo general, no pueden eliminarse mediante una limpieza sencilla con paño; aquí también se ha probado que después de la limpieza con disolventes, una rectificación, mejor tratamiento con chorro de arena de la superficie con una limpieza posterior con disolvente ofrece hace mejorar en gran medida los resultados de la adhesión.

En principio, las chapas galvanizadas deben protegerse contra el efecto permanente de la humedad estancada, la "formación de herrumbre blanca"; aquí, en las adhesiones debe descartarse que la humedad penetre en la superficie de adhesión.

Los recubrimientos de polvo con partes de PTFE no se pueden adherir de forma fiable sin un tratamiento previo (p. ej., procedimiento de plasma).

Pegado de madera

En encolados de madera maciza, el adhesivo debe aplicarse preferentemente en las dos superficies a adherir. La presión de compresión debe ser $>1 \text{ N/mm}^2$.

En los encolados de madera maciza en exterior, según el tipo de madera, las condiciones climatológicas, la protección de la superficie y la geometría de las juntas encoladas, deben realizarse las pruebas correspondientes con el fin de conseguir una unión óptima.

Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Nuestras instrucciones de uso, normas sobre tratamiento, datos de productos o rendimiento y demás declaraciones técnicas son solo directrices generales; describen únicamente el estado y la condición de nuestros productos (indicaciones/determinación de valores en el momento de la producción) y servicios y no representan una garantía en el sentido del § 443 del código civil. **Debido a la diversidad de fines previstos del producto individual y a las particularidades especiales (p. ej., parámetros de tratamiento, propiedades del material, etc.), el usuario está obligado a realizar un ensayo propio;** nuestro asesoramiento técnico gratuito en relación con la aplicación no es vinculante.

Observe también la hoja de datos de seguridad.

Limpieza

El almacenamiento de los aparatos aplicadores en COSMO® CL-300.340 evita/ralentiza el endurecimiento del adhesivo.

Eliminar el adhesivo fresco, no endurecido con COSMO® CL-300.150 de las superficies y aparatos de tratamiento.

La limpieza de los aparatos de trabajo puede realizarse con COSMO® CL-300.220.

La limpieza de adhesivo endurecido solo es posible de forma mecánica.

Almacenamiento

Cerrar bien el envase original, seco a temperaturas de $+15 \text{ °C}$ a $+25 \text{ °C}$ sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de la -30 °C hasta $+35 \text{ °C}$.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos 12 Meses.





COSMO® PU-200.170

*** COSMOPUR 885/805

Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

Forma de suministro

Comp. A – COSMO® PU-201.170:

200 l Bidón de aro de apriete de metal con Inliner, peso al envasar: 300 kg

Comp. B – COSMO® PU-265.120:

10 l Bidón de metal, peso al envasar: 12 kg

200 l Barril con canillero, peso al envasar: 250 kg

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.

Accesorios

COSMO® CL-300.340 – Solución por inmersión y limpiador de equipos

COSMO® CL-300.220 – Limpiador de herramientas



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