

**COSMO® PU-200.180**

*** COSMOPUR 890/805

2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu**Przykłady zastosowania**

- Produkcja elementów wielowarstwowych i podokiennych
- Klejenia powierzchni
- Połączenia konstrukcyjna zamknięte siłowo najróżniejszych kombinacji materiałów, np. w obszarze nadwozi pojazdów
- Branża stoczniowa
- Stosowany jest specjalnie w przypadku odświeżania schodów jako wytrzymała ciągliwo-elastyczna masa klejąca i wyrównująca do układania elementów stopni w zakładach specjalistycznych.

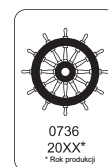
Właściwości szczególne

- bardzo niski poziom emisji*
- ciągliwo-elastyczna fuga klejowa
- Bez rozpuszczalników
- Właściwości tiksotropowe, nie ocieka
- odpowiedni do obróbki kamienia naturalnego
- dobra przyczepność na różnych powierzchniach materiałowych jak np. twarde PCV, tworzywo sztuczne wzmocnione włóknem szklanym (oszlifowane), aluminium, laminat wysokociśnieniowy itp., na różnych materiałach izolacyjnych jak pianka poliuretanowa, polistyrenowa i wełna mineralna przy odpowiedniej obróbce wstępnej powierzchni
- dobra odporność na działanie czynników atmosferycznych
- Możliwość pokrycia dodatkową warstwą lakieru w wielu systemach farbowych
- trudnozapalny w utwardzonym stanie zgodnie z IMO FTPC część 5

Certyfikaty / sprawozdania z badań**BG Verkehr, Dienststelle Schiffssicherheit / Ship Safety Division**

Dopuszczenie do stosowania w przemyśle stoczniowym zgodnie z modułem B

Nr dopuszczenia: 118189-04

Nanoszona ilość: maks. 190 g/m²

Badanie własności pożarowych zgodnie z IMO FTPC i dopuszczenie systemu COSMO® PU-200.180 przebiegało bez obróbki wstępnej powierzchni klejonych przy użyciu podkładów COSMO® oraz bez dodatku środków przyspieszających COSMO® i past kolorowych COSMO®.

GEVwedług kryteriów GEV klasa EMICODE EC1^{PLUS}

Numer licencji: 12885

**Dane techniczne****Mieszanka COSMO® PU-200.180** (Składnik A COSMO® PU-201.180 + Składnik B COSMO® PU-265.120)

Baza	2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu
Barwa w utwardzonym stanie	beżowy
Gęstość zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 1,52 g/cm ³
Twardość w skali Shore'a wg DIN 53505	ok. 50 w skali Shore'a D
Lepkość przy +20 °C	średniej lepkości-pastowaty
Proporcje mieszanki części wagowe	A : B = 100 : 15

Industrieverband
Klebstoffe e.V.Weiss Chemie + Technik
GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 HaigerTel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

**COSMO® PU-200.180**

*** COSMOPUR 890/805

2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu

Proporcje mieszanki części objętościowe	A : B = 100 : 19,5
Przydatność do stosowania 100 g preparatu przy +20 °C	ok. 115 min
Czas obróbki w zależności od sposobu nanoszenia przy +20 °C	ok. 90 min
Wytrzymałość termiczna w zależności od zastosowania przy +20 °C	ok. 7 h
Czas utwardzania przy +20 °C, wilgotność względna 50 % aż do uzyskania ostatecznej wytrzymałości	ok. 28 d
Temperatury obróbki Klej i substraty	od +7 °C do +30 °C
Nanoszona ilość	zależnie od zastosowania
Odporność na ścinanie zgodnie z DIN EN 1465, aluminium/aluminium, spoina klejowa 0,2 mm przy +20 °C	ok. 13,0 N/mm ²
Odporność na ścinanie zgodnie z DIN EN 1465, aluminium/aluminium, spoina klejowa 0,2 mm przy +80 °C	ok. 5,0 N/mm ²

Składnik A COSMO® PU-201.180

Barwa	beżowobiały
Gęstość zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 1,57 g/cm ³
Lepkość przy +20 °C	wysokiej lepkości-pastowaty

Składnik B COSMO® PU-265.120

Barwa	brązowy
Gęstość zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 1,23 g/cm ³
Lepkość przy +20 °C	niskiej lepkości-płynny

Informacje ogólne

Czas obróbki ulega skróceniu przy +30 °C o ok. połowę czasu, przy +10 °C wydłuża się ok. podwójnie.

Jeśli istnieje możliwość wystąpienia stałego wpływu wilgoci, należy dodatkowo uszczelnić/zabezpieczyć fugi klejowe/ powierzchnie klejone „odpowiednią masą uszczelniającą”!

Sklejania materiałów o różnej rozszerzalności liniowej podlegają ocenie w szczególności w przypadku długotrwałego obciążenia w zmiennym zakresie temperatur użytkowych.

Utwardzona masa zmienia kolor na skutek obciążenia promieniami UV, jednak nie zmienia się wytrzymałość utwardzonej fugi klejowej!

Czas przydatności do stosowania, obróbki oraz określony wymagany czas docisku lub wiązania można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez próby własne, ponieważ parametry te są zależne od materiału, temperatury, stosowanej ilości, naniesionej ilości i innych kryteriów. Oprócz podanych wskaźników, osoby wykonujące obróbkę powinny przewidzieć odpowiednie naddatki bezpieczeństwa.

Przygotowanie

Przed obróbką aklimatyzować produkt.

Powierzchnie łączonych elementów muszą być suche oraz wolne od pyłu i tłuszczu.

W zależności od powierzchni materiału należy sprawdzić, czy można poprawić rezultat klejenia poprzez przeszlifowanie lub gruntowanie.

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

**COSMO® PU-200.180**

*** COSMOPUR 890/805

2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu

Bez obróbki wstępnej, np. obróbki plazmowej lub koronowej nie można sklejać poliolefinów (m.in. PE, PP). W przypadku klejenia na twardych powierzchniach polistyrenowych zaleca się zasadniczo gruntowanie.

Klejenie

Ręczny proces mieszania: Pojedyncze składniki mieszane są w opisanym stosunku mieszanki w pojemniku z wykorzystaniem wiertarki, aż do utworzenia jednolitej masy. Wymieszany klej наносzony jest w przeciągu czasu obróbki za pomocą szpachli zębatej. Klejone części są łączone w przeciągu czasu przydatności do stosowania i utrwalane/ściskane do osiągnięcia wytrzymałości termicznej.

Proces mieszania z użyciem dozownika: Pojedyncze składniki mieszane są za pomocą dozownika w opisanym stosunku mieszanki, aż do utworzenia jednorodnej masy. Wymieszany klej наносzony jest na powierzchnię klejenia w przeciągu czasu obróbki. Klejone części są łączone w przeciągu czasu przydatności do stosowania i utrwalane/ściskane do osiągnięcia wytrzymałości termicznej.

W przypadku warstw powierzchniowych należy zwrócić uwagę, aby nie przedostało się powietrze, a w razie potrzeby zapewnić odpowietrzenie warstwy kleju.

Nadmiar kleju usuwać przed utwardzeniem.

Czas obróbki i powiązaną z tym wytrzymałość termiczną systemów klejenia można wyraźnie skrócić, dodając dowolny środek przyspieszający COSMO® SP-900.110.

Klej może być barwiony za pomocą past barwiących COSMO® SP-620, z reguły dodatek nie powinien przekraczać 1 %, maksymalny udział pasty barwiącej to 3 %.

Środek przyspieszający COSMO® SP-900.110 i/lub pasty kolorowe COSMO® SP-620 mogą być dodawane razem ze środkami utwardzającymi COSMO® PU-265 do składników środka wiążącego i mogą być tym samym mieszane bezpośrednio w jednym procesie mieszania.

Klejenie metali

Klejenie aluminium, miedzi, mosiądzu: tylko na powierzchniach wstępnie obrabionych chemicznie lub powierzchniach lakierowanych; klejenie tych materiałów bez odpowiedniej obróbki wstępnej powierzchni klejenia nie może zapewnić długotrwałej odporności na starzenie.

Trudno jest określić jakość powierzchni aluminiowych, dlatego zasadniczo zalecamy zasięgnąć odpowiednich informacji u producenta, aby dla zaplanowanego sklejenia wykonać optymalną obróbkę wstępną; konieczne są odpowiednie próby przydatności.

Ze względu na swoje zróżnicowanie, wiek i ew. obróbkę dodatkową, np. olejowanie lub woskowanie, powierzchnie anodowane nie pozwalają na wiążące stwierdzenie możliwości zwilżania lub klejenia powierzchni.

W przypadku produkcji i obróbki stali szlachetnej często stosuje się środki pomocnicze, jak wosk, olej itp., których z reguły nie da się usunąć poprzez zwykłe wytarcie; okazało się, że po czyszczeniu przy użyciu oczyszczaczy zawierających rozpuszczalnik, przeszlifowanie, albo lepiej piaskowanie powierzchni, a następnie powtarzane czyszczenie przy użyciu rozpuszczalnika doprowadziło do wyraźnego polepszenia rezultatów klejenia.

Blachy ocynkowane w sposób ciągły chronić przed długotrwałym oddziaływaniem trwałej wilgoci i występowaniem „białej rdzy”. Wykluczyć możliwość powstawania wilgoci na powierzchni klejenia!

Bez obróbki wstępnej (np. obróbki plazmowej) nie można w niezawodny sposób skleić powłok malowanych proszkowo, zawierających PCFE.

Klejenie drewna

W przypadku sklejenia litego drewna zaleca się nanoszenie kleju na obie łączone powierzchnie. Docisk powinien przekraczać 1 N/mm².

W przypadku sklejenia litego drewna na zewnątrz, zależnie od rodzaju drewna, intensywności wpływów atmosferycznych, zabezpieczenia powierzchni oraz geometrii fugi klejowej, konieczne jest przeprowadzenie odpowiednich prób mających na celu ustalenie optymalnie trwałego połączenia.





COSMO® PU-200.180

*** COSMOPUR 890/805

2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu

Ważne wskazówki

Produkt może być wykorzystywany wyłącznie przez przeszkolony personel w wyspecjalizowanych zakładach!

Nasze instrukcje obsługi, instrukcje obróbki, dane dotyczące produktu lub mocy oraz pozostałe treści techniczne są tylko ogólnymi instrukcjami; opisują wyłącznie właściwości naszych produktów (informacje dotyczące wartości / ustalone wartości w momencie produkcji) i wydajność, ale nie stanowią gwarancji w rozumieniu § 443 niemieckiego kodeksu cywilnego. **Z powodu różnorodności zastosowań danego produktu i określonych specjalnych warunków (np. parametry obróbki, właściwości materiału itp.), użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia własnych prób;** nasze bezpłatne doradztwo w zakresie techniki zastosowań udzielane w formie ustnej lub pisemnej oraz wyniki prób nie są wiążące.

Należy także przestrzegać informacji zawartych w kartach bezpieczeństwa!

Czyszczenie

Skutkiem przechowywania urządzeń do nanoszenia w COSMO® CL-300.340 jest zapobieganie utwardzaniu kleju/spowalnianie tego procesu.

Usuwać z powierzchni i urządzeń do obróbki świeży, jeszcze nieutwardzony klej za pomocą COSMO® CL-300.150.

Urządzenia robocze można czyścić za pomocą COSMO® CL-300.220 .

Utwardzony klej można usunąć wyłącznie w sposób mechaniczny.

Przechowywanie

Szczelnie zamknięte oryginalne opakowanie, w suchych warunkach, w temperaturze od +15 °C do +25 °C, przechowywać w miejscu nienarażonym na bezpośrednie nasłonecznienie.

W transportach o standardowym czasie trwania zachowywać temperaturę od -30 °C do +35 °C.

Możliwość przechowywania w nieotwartym oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy.

Forma dostawy

Skład. A – COSMO® PU-201.180:

5,7 l, wiaderko z polipropylenu, pojemność: 3kg

200 l, beczka z metalowym pierścieniem zaciskowym z rolką, pojemność: 300 kg

Skład. B – COSMO® PU-265.120:

500 ml, butelka PE, pojemność: 0,45 kg

10 l, kanister metalowy, pojemność: 12 kg

200 l, beczka z otworem do opróżniania i napełniania, pojemność: 250 kg

Inne wielkości opakowania na żądanie.

Aksesoria

COSMO® CL-300.340 – Roztwór zanurzeniowy i środek do czyszczenia instalacji

COSMO® CL-300.220 – Środek do czyszczenia narzędzi

