



2-к полиуретановый клей

Области применения

- Изготовление сэндвич-элементов и подоконных элементов
- Поверхностное склеивание
- Конструкционное соединение самых различных комбинаций материалов (например, в области автомобилестроения), получаемое с силовым замыканием
- Судостроение
- Специально используется в качестве высокопрочной, вязкоэластичной клеящей и выравнивающей массы для укладки ступеней и их элементов при санации лестниц на специализированных предприятиях.

Особые свойства

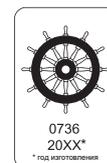
- Очень низкая эмиссия*
- вязкоэластичный клеевой шов
- не содержит растворителей
- тиксотропный, не капает
- Совместимость с природным строительным камнем
- хорошие адгезионные свойства в отношении поверхностей различных материалов, таких как твердый ПВХ, стеклопластик (шлифованный), алюминий, ламинат высокого давления и пр., в отношении различных звукоизоляционных материалов, таких как пенополиуретан, пенополистирол и минеральная вата, при соответствующей подготовке поверхностей
- хорошая стойкость к атмосферным воздействиям
- Возможность повторного покрытия с применением различных лакокрасочных систем
- трудновоспламеняемый в состоянии отверждения согласно IMO FTPC ЧАСТЬ 5

Сертификаты/протоколы испытаний

VG Verkehr, Dienststelle Schiffssicherheit / Ship Safety Division

Наличие допуска для применения на судах в соответствии с модулем В

№ допуска 118189-04

Наносимое количество: макс. 190г/м²

Испытание на огнестойкость по IMO FTPC и допуск системы COSMO® PU-200.180 осуществлялись без подготовки склеиваемых поверхностей путем нанесения грунтовок COSMO® и без добавки ускорителей COSMO® и пигментных паст COSMO®.

GEV

*согласно критериям GEV отнесен к классу EMICODE EC1^{PLUS}

Номер лицензии: 12885



Технические характеристики

Смесь COSMO® PU-200.180 (Компонент А COSMO® PU-201.180 + Компонент В COSMO® PU-265.120)

Основа	Двухкомпонентный отверждающийся клей на основе полиуретана
Цвет в отвержденном состоянии	бежевый
Плотность согласно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,52 г/см ³
Твердость по Шору согласно DIN 53505	прибл. 50 по Шору D
Вязкость при +20 °C	средняя вязкость—пастообразный
Соотношение компонентов смеси весовые части (ВЧ)	А : В = 100 : 15

Industrieverband
Klebstoffe e.V.

**2-к полиуретановый клей**

Соотношение компонентов смеси объемные части (ОЧ)	A : B = 100 : 19,5
Жизнеспособность 100 г исходной смеси при +20 °С	прибл. 115 мин
Время применения в зависимости от способа нанесения при +20 °С	прибл. 90 мин
Функциональная прочность в зависимости от случая применения при +20 °С	прибл. 7 ч
Время отверждения при +20 °С, 50 % отн. вл. до достижения конечной прочности	прибл. 28 суток
Температуры применения Клей и субстраты	от +7 °С до +30 °С
Наносимое количество	в зависимости от случая применения
Предел прочности при растяжении и сдвиге согласно DIN EN 1465, алюминий/алюминий, шов 0,2 мм, при +20 °С	прибл. 13,0 Н/мм ²
Предел прочности при растяжении и сдвиге согласно DIN EN 1465, алюминий/алюминий, шов 0,2 мм, при +80 °С	прибл. 5,0 Н/мм ²

Компонент А COSMO® PU-201.180

Цвет	бежево-белый
Плотность согласно EN 542 при +20 °С	прибл. 1,57 г/см ³
Вязкость при +20 °С	высокая вязкость—пастообразный

Компонент В COSMO® PU-265.120

Цвет	коричневый
Плотность согласно EN 542 при +20 °С	прибл. 1,23 г/см ³
Вязкость при +20 °С	низкая вязкость—жидкий

Общая информация

Время применения сокращается при температуре +30 °С прибл. в два раза, при температуре +10 °С оно увеличивается прибл. в два раза.

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

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!

Жизнеспособность, время применения, а также необходимое время выдержки под давлением и время фиксации могут быть точно определены только путем собственных испытаний, т.к. эти параметры зависят от специфики материала, температуры, количества исходной смеси, наносимого количества 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.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



2-к полиуретановый клей

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.

Склеивание

Способ смешивания вручную: Отдельные компоненты смешивают в указанной пропорции до однородного состояния с использованием дрели-миксера. Замешанный клей наносят в течение времени применения при помощи зубчатого шпателя. Склеиваемые детали соединяют в течение периода рабочей жизнеспособности клея и фиксируют/выдерживают под давлением до достижения требуемой функциональной прочности.

Способ смешивания при помощи дозирующей установки: Отдельные компоненты смешиваются в указанной пропорции до однородного состояния при помощи дозирующей установки. Замешанный клей наносят на склеиваемую поверхность в течение времени применения. Склеиваемые детали соединяют в течение периода рабочей жизнеспособности клея и фиксируют/выдерживают под давлением до достижения требуемой функциональной прочности.

При наложении покровного слоя необходимо не допускать образования воздушных включений и при необходимости обеспечить деаэрацию клеевого шва.

Излишки клея следует удалить, пока он не отвердел.

Время применения и связанная с ним функциональная прочность клеевых систем могут быть произвольно сокращены путем добавки ускорителя COSMO® SP-900.110.

Тонирование клеящего вещества возможно путем добавления густотертых красок COSMO® SP-620, как правило, в соотношении до 1 %, но не более 3 %.

Добавка ускорителя COSMO® SP-900.110 и/или пигментных паст COSMO® SP-620 в связующий компонент может осуществляться в комплексе с отвердителями COSMO® PU-265 и, таким образом, вводиться в процесс смешения непосредственно.

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.

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.

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





2-к полиуретановый клей

Склеивание дерева

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

Хранение инструментов и клеенаносящих приборов в COSMO® CL-300.340 предотвращает/замедляет процесс отверждения клея.

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

Очистка инструментов и клеенаносящих приборов может осуществляться при помощи COSMO® CL-300.220.

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 12 месяцев.

Форма поставки

Комп. А – COSMO® PU-201.180:

Полипропиленовое ведро 5,7 л, масса нетто: 3 кг

Металлическая бочка 200 л с обручем и внутренней облицовкой, масса нетто: 300 кг

Комп. В – COSMO® PU-265.120:

ПЭ бутылка 500 мл, г 0,45 кг

Металлическая канистра 10 л, масса нетто: 12 кг

Бочка 200 л с наливным отверстием, масса нетто: 250 кг

Тара другой емкости - по запросу.

Принадлежности

COSMO® CL-300.340 – Раствор для погружения и очиститель оборудования

COSMO® CL-300.220 – Очиститель для инструментов



Industrieverband
Klebstoffe e.V.