COSMO® PU-200.280

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR adeziv reactiv

Exemple de aplicații

- La construcția ferestrelor și ușilor din aluminiu pentru lipirea îmbinărilor de colț (este adecvat pentru procesele de lipire clasice și prin injectare)
- Îmbinarea constructivă prin aderență a diferitelor combinații de materiale, de exemplu, în sectorul construcțiilor de caroserii pentru autovehicule
- Pentru lipirea aluminiului, panourilor stratificate de înaltă presiune (HPL), materialelor plastice ranforsate cu fibră de sticlă
- Recondiționarea rosturilor plăcilor de gips-carton ranforsate cu fibre

Caracteristici speciale

- rost de lipire rezistent și flexibil
- nu conţine solvenţi
- tixotrop, nu curge
- stabilitate la intemperii
- există posibilitatea de vopsire deasupra cu multe sisteme de vopsele
- poate fi vopsit ulterior în câmp electrostatic (30 min/ +230 °C)
- în cazul lipirii lemnului atinge grupa de solicitare D4 conform DIN EN 204
- se remarcă prin manevrarea ușoară a cartușelor tandem cu ajutorul amestecătorului static

Certificate/rapoarte de încercare

ift Rosenheim

Verificarea rezistenței la tracțiune a colțurilor de rame lipite confecționate din profiluri compozite din aluminiu la diverse temperaturi și în funcție de diferite condiții de depozitare.

Raport de încercare: 50924109/1

Clasa franceză de emisie COV (compuși organici volatili) A+

Datele tehnice

Amestec COSMO® PU-200.280 (componenta A COSMO® PU-201.280 + componenta B COSMO® PU-205.280)

Baza	Adeziv reactiv pe bază de poliuretan, bicomponentă
Culoarea în stare întărită	bej
Densitatea conform EN 542 la +20 °C	cca. 1,52 g/cm^3
Duritatea Shore conform DIN 53505	cca. 85 Shore D
Vâscozitatea la +20 °C	vâscozitate scăzută, păstoasă
Raport de amestecare Procente de volum	A : B = 1,0 : 1,0
Durata de lucrabilitate a unei șarje de 100 g la +20 °C	cca. 60 min
Timpul de prelucrare al cartușelor tandem cu amestecătorul static la +20 °C	cca. 30 min
Rezistența funcțională de exemplu, la lipirea unghiului de colț +20 °C	cca. 6 h
Timpul de întărire la +20 °C, U. r. de la 50 % până la cca. 75 %	cca. 24 h
Timpul de întărire la +20 °C, 50 % U. r. până la atingerea rezistenței finale	cca. 7 d
Temperaturile de prelucrare Adeziv și substraturi	de la +7 °C până la +30 °C
Cantitatea de aplicare medie	cca. 20 g pe unghi de colț
Rezistența de rupere la forfecare conform DIN EN 1465, AluAl, rost de 0,2 mm, la +20 °C	cca. 18,0 N/mm^2

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

made by Weiss

COSMO® PU-200.280

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR adeziv reactiv

Rezistența de rupere la forfecare conform DIN EN 1465, AluAl, rost de 0,2 mm, la +80 °C	cca. 9,0 N/mm²

Componenta A COSMO® PU-201.280

Culoare	alb bej
Vâscozitatea la +20 °C	vâscozitate scăzută, păstoasă

Componenta B COSMO® PU-205.280

Culoare	bej
Vâscozitatea la +20 °C	vâscozitate scăzută, păstoasă

Informații generale

Timpii de prelucrare la +30 °C se reduc la aproximativ jumătate, la +10 °C, timpii de prelucrare se majorează la aproximativ timpul dublu.

În cazul în care se prevede o acțiune de durată a umidității este necesar ca rosturile/suprafețele de lipire să fie etanșate/protejate cu „materiale de etanșare adecvate”!

Lipirea materialelor cu dilatări liniare diferite trebuie evaluată în special sub raportul solicitărilor în domeniile variabile de temperatură de utilizare cu privire la comportamentul lor pe termen lung.

Masa de produs întărit își modifică culoarea sub acțiunea radiațiilor UV dar nu se modifică în ceea ce privește rezistența rostului de lipire întărit!

Prelucrabilitatea, timpii de procesare precum și timpii de presare și fixare necesari în fiecare caz pot fi determinați exact doar pe baza încercărilor proprii deoarece aceștia sunt influențați puternic de material, temperatură, cantitatea utilizată, cantitatea aplicată și de alte criterii. Cel care face prelucrarea va trebui să ia în considerare marjele de siguranță necesare față de valorile orientative indicate.

Pregătirea

Înainte de prelucrarea produsului este necesară aclimatizarea acestuia.

Cartușele trebuie să fie verificate înainte de utilizare pentru a se constata dacă prezintă deteriorări. În cazul în care poate fi identificată prezența unor deteriorări, cartușele nu mai pot fi utilizate.

La modul general, în timpul utilizării trebuie purtați întotdeauna ochelari de protecție.

În cazul pistoalelor cu aer comprimat COSMO® SP-750.112 și COSMO® SP-750.122, la o presiune de lucru de max. 8,0 bar, se atinge o forță de lucru de 3,3 kN.

Evitați suprasolicitarea cartușelor tandem prin aplicarea unei forțe prea mari >3,6 kN, cu ajutorul pistolului cu aer comprimat COSMO® SP-750.111 și COSMO® SP-750.121 se atinge o forță de maxim 2,8 kN la aplicarea unei presiuni de racord de 8,6 bar, ceea ce asigură siguranța necesară.

În funcție de producătorul pistolului de aer comprimat, se poate ajunge în timpul prelucrării la presiuni de lucru mai mari care din cauza forțelor diferite ale pistolului cu cilindru pneumatic conduc, la temperaturile de utilizare obișnuite, la deteriorarea sau neetanșeitatea cartușului ceea ce poate avea drept consecință nerespectarea raportului de amestecare al sistemului adezivului, de exemplu în cazul pistoalelor TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 bar (max. 3,6 kN).

Suprafețele pieselor de îmbinat vor trebui să fie uscate, fără praf și grăsimi, curățate.

În funcție de suprafața materialului, va trebui să se verifice dacă prin șlefuire sau aplicarea de primer nu se poate îmbunătăți rezultatul lipirii.

Poliolefinele (între altele PE, PP) nu pot fi lipite fără o prelucrare prealabilă de exemplu prin procedeul cu plasmă sau corona. În cazul lipirii pe suprafețe din polistiren rigid se recomandă, la modul general, folosirea unui primer.

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

Pentru protecția anticorozivă și etanșarea, de exemplu a îmbinărilor de colț și rosturilor de îmbibare ale construcțiilor din aluminiu, înainte de lipire pe suprafața secțiunii profilului de aluminiu se aplică ca liant materialul de etanșare anticorozivă COSMO® HD-100.411 sau diferite variante de vopsea.

Lipirea

Temperaturile materialelor influențează reactivitatea și dozarea în mod considerabil, în condiții de căldură masa de produs este mai rapidă și poate fi dozată mult mai repede. La temperaturi scăzute <+7 °C este necesară încălzirea **uniformă** a cartușelor **până la max. +35 °C**.

La cartușul deschis se va înșuruba tubul de amestec static iar cartușul se va introduce în pistolul de dozare.

Din motive de siguranță (legate de tehnologia de umplere a cartușului), primele aproximativ 20 g de adeziv amestecat (aproximativ dimensiunea unei nuci) nu se vor folosi pentru lipire!

Prin intermediul amestecătorului static, amestecul de adeziv se va aplica în timpul de prelucrare direct pe profil sau pe suprafața care urmează a fi lipită iar piesele vor fi aduse în contact.

După îmbinare piesele vor fi fixate/presate până la atingerea rezistenței funcționale.

Îndepărtați în stare proaspătă adezivul evacuat.

În cazul întreruperii scurte a lucrului, în intervalul de prelucrare, la reluarea dozării în amestecătorul static va fi pompat din nou adeziv proaspăt. În acest fel, se poate lucra întreaga zi cu un amestecător static.

La întreruperea lucrului trebuie avută în vedere înlocuirea la timp a amestecătorului static.

La terminarea lucrului, amestecătorul static rămâne la unitatea de cartuș, la reluarea lucrului amestecătorul static va trebui înlocuit, eventual va trebui îndepărtat adezivul întărit de la deschiderea cartușului. Acum va avea din nou loc evacuarea de siguranță a unei cantități de aproximativ 20 g de adeziv înainte de a se continua operația de lipire!

Adezivul poate fi colorat prin adăugarea de paste colorante COSMO® SP-620, adăugându-se de regulă până la 1 %, dar nu mai mult de 3 %.

Adăugarea de paste colorante COSMO® SP-620 se face după dozarea celor două componente din cartușul tandem care se vor amesteca apoi omogen cu adezivul.

Lipirea metalelor

Lipirea aluminiului, cuprului, alamei: doar pe suprafețe pretratate chimic sau vopsite. Aceste materiale nu se pot lipi în mod durabil și rezistent la îmbătrânire fără o tratare prealabilă adecvată a suprafețelor de lipire.

Datorită definiției dificile a suprafețelor de aluminiu și calităților acestora, recomandăm, la modul general, obținerea unor informații suficiente de la furnizori pentru a fi în măsură să procedați la pretratarea optimă a acestora în vederea lipirii. Este necesară efectuarea unui număr suficient de încercări de compatibilitate.

Datorită diversității, vechimii și eventual unui tratament suplimentar, de exemplu cu ulei sau ceară, suprafețele eloxate nu permit de obicei o umectare sau lipire a suprafețelor lor.

La producerea și prelucrarea oțelului inoxidabil se utilizează în mod frecvent adjuvanți cum ar fi cerurile, uleiurile, etc., care de regulă nu pot fi îndepărtați printr-o ștergere simplă. În acest caz s-a demonstrat că după curățarea cu agenți de curățare cu solvenți, șlefuirea dar și mai bine sablarea cu nisip a suprafețelor urmată de curățări repetate cu solvenți contribuie în mod clar la îmbunătățirea rezultatelor lipirii.

În principiu, tablele galvanizate trebuie protejate de acțiunea permanentă a umidității, de formarea „ruginii albe” și în acest caz la lipire trebuie să se excludă ajungerea pe suprafața de lipit a umidității apărute.

Piesele vopsite cu pulbere cu conținut de politetrafluoretilenă (PTFE) nu pot fi lipite în mod fiabil fără o tratarea prealabilă (de exemplu prin procedeul cu plasmă).

Lipirea lemnului

În cazul lipirii lemnului masiv este de preferat ca adezivul să fie aplicat pe ambele suprafețe supuse lipirii. Presiunea de presare trebuie să fie >1 N / mm².

În cazul lipirii lemnului masiv pentru utilizarea la exterior, în funcție de speciile de lemn, intensitatea condițiilor atmosferice, protecția suprafețelor și geometria de încleiere, pentru realizarea unei lipiri durabile vor trebui să se facă încercările corespunzătoare.

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

Instrucțiuni importante

Produsul va trebui utilizat de către personalul instruit în întreprinderile de specialitate!

Instrucțiunile noastre de utilizare, ghidul de prelucrare, informațiile asupra produsului și performanțelor precum și alte informații tehnice constituie doar orientări generale. Acestea descriu doar caracteristicile produselor noastre (informații asupra valorilor/ determinarea valorilor la momentul producției) și performanțele și, nu reprezintă o garanție în sensul prevederilor § 443 din Codul Civil German. Din cauza diversității scopurilor de utilizare ale produselor individuale și a particularităților specifice (de exemplu, temperatura de prelucrare, proprietățile de material, etc.), cade în sarcina utilizatorului efectuarea încercărilor proprii; Consilierea gratuită din partea noastră în domeniul aplicării și tehnologiei de aplicare, oferită în formă verbală, în scris sau prin încercări nu ne angajează legal.

Vă rugăm să respectați și fișele cu date de securitate!

Curățarea

Adezivul proaspăt și neîntărit se va îndepărta de pe suprafețe și echipamentul de prelucrare cu ajutorul COSMO® CL-300.150.

Curățarea adezivului întărit este posibilă doar mecanic.

Depozitarea

Închideți etanș recipientele originale, depozitați în condiții uscate la temperaturi de la +15 °C până la +25 °C ferit de acțiunea directă a radiațiilor solare.

În timpul perioadelor obișnuite de transport, produsul poate fi expus unor temperaturi de la -30 °C până la +35 °C.

Perioada de păstrare în recipientele originale nedeschise 15 luni.

Forma de livrare

Cartuș tandem din PP de 2 x 190 ml, greutatea de umplere: 550 g

Cartuș tandem din PP de 2 x 310 ml, greutatea de umplere: 900 g

Accesorii

COSMO® SP-800.221 - Amestecător static

COSMO® SP-800.120 - Amestecător static

COSMO® SP-800.230 - Amestecător static

COSMO® SP-750.111 - Pistol cu aer comprimat

COSMO® SP-760.141 - Pistol manual de compresie

COSMO® SP-750.121 - Pistol cu aer comprimat

COSMO® SP-760.151 - Pistol manual de compresie

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

made by Weiss