



2-zložkové PUR reakčné lepidlo

Príklady použitia

- Konštrukcia hliníkových okien a dverí na lepenie rohových spojov (vhodné pre klasické lepenie a vstrekovanie)
- Konštruktívne silové spojenie najrôznejších materiálových kombinácií, napr. v odvetví nastavieb vozidiel
- Na zlepenie hliníka, HPL, GFK a iných materiálov
- Sanovanie škár sadrokartónových dosiek

Zvláštne vlastnosti

- pevná lepiaca škára
- neobsahuje rozpúšťadlá
- tixotropné, neodkvapkáva
- dobrá odolnosť voči poveternostným vplyvom
- možnosť prelakovania množstvom farebných systémov
- možnosť dodatočného opráškovania (30 min./+230 °C)
- dosahuje pri lepení dreva podľa normy DIN EN 204 skupinu namáhania D4
- vyznačuje sa ľahkou manipuláciou tandemovej kartuše so statickým miešadlom

Certifikáty/skúšobné protokoly

ift Rosenheim

Kontrola pevnosti zlepených rohov rámu hliníkových spojovacích profilov v ťahu pri rôznych teplotách podľa rozličných podmienok skladovania.

Skúšobný protokol č.: 50924109/1

Francúzske VOC emisie triedy A+

Technické údaje

Zmes COSMO® PU-200.280 (Komponent A COSMO® PU-201.280 + Komponent B COSMO® PU-205.280)

Základ	2-zložkové reakčné lepidlo PUR
Farba vo vytvrdnutom stave	béžová
Hustota podľa EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,52 g/cm ³
Tvrdosť Shore podľa DIN 53505	pribl. 85 Shore D
Viskozita pri +20 °C	s nízkou viskozitou, pastovité
Pomer zmiešania Objemové diely	A : B = 1,0 : 1,0
Použitelnosť 100 g dávky pri +20 °C	pribl. 60 min.
Čas spracovania tandemovej kartuše so statickým miešadlom pri +20 °C	pribl. 30 min
Funkčná pevnosť napr. zlepení rohových uholníkov pri +20 °C	pribl. 6 h
Doba vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % rel. vlh. až pribl. 75 %	pribl. 24 h
Doba vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % rel. vlh. až po dosiahnutie koncovej pevnosti	pribl. 7 d
Teploty pri spracovaní Lepidlo a substráty	od +7 °C do +30 °C
Nanesené množstvo priemerne	pribl. 20 g na jeden rohový uholník
Pevnosť v ťahu podľa DIN EN 1465, Al/Al, 0,2 mm škára, pri +20 °C	pribl. 18,0 N/mm ²
Pevnosť v ťahu podľa DIN EN 1465, Al/Al, 0,2 mm škára, pri +80 °C	pribl. 9,0 N/mm ²

Komponent A COSMO® PU-201.280



Industrieverband
Klebstoffe e.V.



2-zložkové PUR reakčné lepidlo

Farba	běžovobiela
Viskozita pri +20 °C	s nízkou viskozitou, pastovité

Komponent B COSMO® PU-205.280

Farba	běžová
Viskozita pri +20 °C	s nízkou viskozitou, pastovité

Všeobecné informácie

Doby spracovania sa skracujú pri teplote +30 °C na pribl. polovicu, pri +10 °C sa predlžujú na pribl. dvojnásobok.

V prípade očakávaného trvalého pôsobenia vlhkosti musia byť lepiace škáry/lepiace plochy doplnkovo utesnené/chránené „vhodnými tesniacimi hmotami“!

Zlepenia materiálov s rôznymi hodnotami teplotnej rozťažiteľnosti sa musia najmä pri zaťažení v oblastiach s meniacou sa teplotou vyhodnotiť s ohľadom na ich dlhodobé správanie.

Vytvrdnutá hmota mení farbu pôsobením UV zaťaženia, ale vlastnosti pevnosti vytvrdnutej lepiacej škáry sa nemenia!

Použitelnosť, čas spracovania, ako aj vždy potrebné časy stlačenia alebo upevnenia, sa dajú presne zistiť len prostredníctvom vlastných pokusov, pretože sú silno ovplyvnené materiálom, teplotou, použitým množstvom, naneseným množstvom a inými kritériami. Spracovateľ musí k uvedeným smerným hodnotám pripočítať príslušné bezpečnostné prídavky.

Príprava

Výrobok pred spracovaním nechajte aklimatizovať.

Pred spracovaním je potrebné skontrolovať, či kazety nie sú vopred poškodené. V prípade viditeľného poškodenia sa už viac nesmú používať.

Pri spracovaní je vždy nutné nosiť ochranné okuliare.

Pištrole na stlačený vzduch COSMO® SP-750.112 a COSMO® SP-750.122 dosahujú pri prevádzkovom tlaku max. 8,0 barov pracovnú silu 3,3 kN.

Zabráňte preťaženiám tandemových kartuší pôsobením príliš veľkej sily >3,6 kN, pomocou pištolí na stlačený vzduch COSMO® SP-750.111 a COSMO® SP-750.121 sa pri pripojovacom tlaku 8,6 baru dosiahne max. sila 2,8 kN, vďaka čomu je bezpečnosť zaistená.

Vždy podľa výrobcu pištrole na stlačený vzduch môže počas spracovania pri vyšších pracovných tlakoch dôjsť kvôli rozdielnym silám pneumatických valcov pištrole pri bežných aplikačných teplotách k poškodeniam alebo netesnostiam kartuší, príp. s následkom nedodržania zmiešavacieho pomeru lepiacich systémov, napr. v prípade Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 barov (max. 3,6 kN).

Povrchy spájaných plôch musia byť suché, zbavené prachu a mastnoty a musia byť vyčistené.

Vždy podľa povrchu materiálu treba overiť, či sa prebrúsením alebo použitím primeru nedá výsledok lepenia zlepšiť.

Polyolefíny (o. i. PE, PP) sa bez predbežnej úpravy, napr. plazmou alebo korónou nedajú lepiť. Pri lepení na PS tvrdé povrchy sa v zásade odporúča použiť primer.

Na ochranu proti korózii a na utesnenie napr. rohových spojov a stykových škár v hliníkových konštrukciách sa pred nalepením spojok naniesie tesniaci a ochranný prostriedok COSMO® HD-100.411 alebo farba na hladké hliníkové rezné plochy.

Lepenie

Teploty materiálu výrazne ovplyvňujú reaktivitu a dávkovanie; v teplých podmienkach budú hmoty rýchlejšie tekutejšie a dajú sa výrazne rýchlejšie dávkovať. Pri nízkych teplotách <+7 °C kartuše **rovnomerne** zahrejte **až do max. +35 °C**.

Na otvorenú kartušu sa naskrutkuje statické miešadlo a kartuša sa vloží do dávkovacej pištrole.

Prvých cca 20 g zmiešaného lepidla (cca veľkosť vlašského orecha) sa z bezpečnostných dôvodov (plniaca technika kartuše) nepoužije na lepenie!





2-zložkové PUR reakčné lepidlo

Pomocou statického miešadla sa zmiešané lepidlo v rámci času spracovania naniesie priamo do profilu alebo na lepiacu plochu a spojí diely.

Po spojení budú diely až do dosiahnutia funkčnej pevnosti fixované/stlačené.

Nadmerné vystúpené množstvo lepidla odstráňte v čerstvom stave.

Pri krátkych prerušeníach práce v rámci doby spracovania, sa pri ďalšom dávkovaní opäť uvedie do statického zmiešavača čerstvé lepidlo. Tak môžete celý pracovný deň pracovať s 1 statickým miešadlom.

Po prerušení práce treba rešpektovať včasnú výmenu statického zmiešavača.

Po ukončení práce zostane použité statické miešadlo na kartuši; pri opätovnom začatí práce sa statické miešadlo vymení za nové; prípadné vytvrdnuté lepidlo na otvore kartuše sa musí odstrániť. Teraz treba pred pokračovaním v lepení opäť vykonať bezpečnostné vytlačenie cca 20 g lepidla!

Lepiaci hmotu sa dá zafarbiť pridaním farebných pást COSMO® SP-620, spravidla do 1 %, avšak nie viac ako 3 %.

Pridanie farebných pást COSMO® SP-620 sa uskutoční po dávkovaní oboch komponentov z tandemovej kartuše a následne sa homogénne zmieša s lepidlom.

Lepenie kovov

Lepenie hliníka, medi, mosadze: len na chemicky upravené alebo lakované povrchy; tieto materiály sa nedajú lepiť s trvalou odolnosťou bez príslušnej predbežnej úpravy lepených plôch.

Z dôvodu obtiažnej definície hliníkových povrchov a kvalít hliníka vám odporúčame zaobstarať si dostatočné informácie od dodávateľov, aby sa dosiahli optimálne úpravy pre nasledujúce lepenie; je potrebné vykonať dostatočné dôkazové skúšky.

Pre eloxované povrchy nie je možné z dôvodu ich rôznorodosti, veku a poprípade dodatočného ošetrovania olejmi alebo voskami uviesť žiadne údaje o zmáčavosti alebo lepiteľnosti takýchto lepených plôch.

Pri výrobe a spracovaní ušľachtilej ocele sa často používajú pomocné prostriedky, ako sú vosky, oleje atď., ktoré sa spravidla nedajú jednoducho poutierať; tu sa ukázalo, že po vyčistení rozpúšťadlami zabezpečí výrazné zlepšenie výsledkov lepenia prebrúsenie, alebo ešte lepšie opieskovanie a následné opakované vyčistenie rozpúšťadlom.

Pozinkované plechy treba v zásade chrániť pred trvalo účinkujúcou, stojatou vlhkosťou „Tvorba plesne“. Tu musí byť pri lepení vylúčené, aby vystupujúca vlhkosť zasiahla lepiacu plochu!

Vrstvy práškovania s podielom PTFE sa bez predchádzajúcej úpravy (napr. plazmou) nedajú spoľahlivo zlepiť.

Lepenie dreva

Pri lepení masívneho dreva by sa malo lepidlo naniesť na obe lepené plochy. Prítlačný tlak by mal byť >1 N/mm².

Pri lepení masívneho dreva v exteriéri sa musia, v závislosti od druhu dreva, intenzity poveternostných vplyvov a geometrie lepených povrchov, vykonať príslušné pokusy pre dosiahnutie optimálneho trvalého spoja.

Dôležité upozornenia

Produkt smie používať školený personál v odborných prevádzkach!

Naše návody na použitie, smernice na spracovanie, produktové alebo výkonové údaje a iné technické vyjadrenia, sú všeobecnými smernicami; popisujú len povahu našich produktov (hodnotové údaje/zistené údaje v čase výroby) a služieb a nepredstavujú žiadnu záruku v zmysle § 443 BGB. **Z dôvodu rozmanitosti účelov použitia jednotlivých produktov a príslušných mimoriadnych daností (napr. parameter spracovania, materiálové vlastnosti atď.) musí používateľ uskutočniť vlastnú skúšku;** naše bezplatné aplikačno-technické poradenstvo slovom, písmom a pokusom má len nezáväzný charakter.

Rešpektujte aj bezpečnostný údajový list!

Čistenie

Čerstvé, nevytvrdnuté lepidlo odstráňte pomocou prípravku COSMO® CL-300.150 z povrchových plôch a spracovateľských zariadení.

Čistenie vytvrdnutého lepidla je možné len mechanickým spôsobom.





COSMO® PU-200.280

*** COSMOFEN DUO

2-zložkové PUR reakčné lepidlo

Skladovanie

Originálne obaly tesne uzatvorte a skladujte v suchu pri teplotách od +15 °C do +25 °C pri skladovaní zabráňte priamemu slnečnému žiareniu.

Výrobok nesmie byť počas štandardnej prepravy vystavený od -30 °C do +35 °C.

Skladovateľnosť v neotvorenom originálnom zväzku 15 Mesiace(ov).

Forma dodania

2 x 190 ml tandemová PP kartuša, hmotnosť náplne: 550 g

2 x 310 ml tandemová PP kartuša, hmotnosť náplne: 900 g

Príslušenstvo

COSMO® SP-800.221 - Statické miešadlo

COSMO® SP-800.120 - Statické miešadlo

COSMO® SP-800.230 - Statické miešadlo

COSMO® SP-750.111 - Pištoľ na stlačený vzduch

COSMO® SP-760.141 - Ručná tlaková pištoľ

COSMO® SP-750.121 - Pištoľ na stlačený vzduch

COSMO® SP-760.151 - Ručná tlaková pištoľ



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