

**COSMO® PU-200.280**

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR reakcijsko lepilo**Primeri uporabe**

- Vgradnja aluminijastih oken in vrat - za lepljenje kotnih povezav (primerno za klasični postopek in injekcijsko lepljenje)
- Konstruktiven močan spoj različnih kombinacij materialov, npr. v izgradnji vozil
- Za lepljenje aluminija, HPL, GFK in drugih materialov
- Sanacija fug mavčnih vlaknenih plošč

Posebne lastnosti

- posebej trdna lepilna fuga
- brez topil
- tiksotrop, ne kaplja
- dobra odpornost na vremenske vplive
- možnost lakiranja s številnimi barvnimi sistemi
- možnost naknadnega prašnega barvanja (30 min/+230 °C)
- pri lepljenju lesa skladno z DIN EN 204 doseže skupino obrabe D4
- odlikuje se zaradi lahkega upravljanja tandemske kartuše s statičnim mešalnikom

Certifikati / poročila preverjanj**ift Rosenheim**

Raziskava natezne trdnosti lepljenih kotov okvirja aluminijastih povezovalnih profilov pri različnih temperaturah po različnih pogojih skladiščenja.

Št. poročila preverjanja: 50924109/1

Francoski VOC emisijski razred A+

Tehnični podatki

Mešanica COSMO® PU-200.280 (Komponenta A COSMO® PU-201.280 + Komponenta B COSMO® PU-205.280)

Osnova	Reakcijsko lepilo 2-K-PUR
Barva v strjenem stanju	bež
Gostota skladno z EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,52 g/cm ³
»Shore«-trdnost po DIN 53505	pribl. 85 Shore D
Viskoznost pri +20 °C	nizko viskozno-pastozno
Mešalno razmerje volumskih delov	A : B = 1,0 : 1,0
Čas kapljanja 100 g nastavka pri +20 °C	pribl. 60 min
Čas obdelave tandemske kartuše s statičnim mešalnikom pri +20 °C	pribl. 30 min
Funkcionalna trdnost npr. lepljenje kotnih kotnikov pri +20 °C	pribl. 6 h
Čas strjevanja pri +20 °C, 50 % r. F. za pribl. 75 %	pribl. 24 h
Čas strjevanja pri +20 °C, 50 % r. F. dokler ni dosežena končna trdnost	pribl. 7 d
Obdelovalne temperature lepila in substratov	od +7 °C do +30 °C
Količina nanosa povprečno	pribl. 20 g na kotni kotnik
Natezna trdnost po DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm fuga, pri +20 °C	pribl. 18,0 N/mm ²
Natezna trdnost po DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm fuga, pri +80 °C	pribl. 9,0 N/mm ²

Komponenta A COSMO® PU-201.280

**COSMO® PU-200.280**

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR reakcijsko lepilo

Barva	bež-bela
Viskoznost pri +20 °C	nizko viskozno-pastozno

Komponenta B COSMO® PU-205.280

Barva	bež
Viskoznost pri +20 °C	nizko viskozno-pastozno

Splošne informacije

Časi obdelave se skrajšajo; pri +30 °C za pribl. polovico, pri +10 °C pa se podaljšajo na pribl. dvojni čas.

Pri pričakovanem trajnem vplivu vlažnosti morate lepilne fuge/lepilne površine dodatno zaščititi/zatesniti s »primernimi« tesnilnimi masami!

Lepljenja materialov z različnimi dolžinskimi raztezaji se morajo, še posebej pri obremenitvi na izmenjujočih se temperaturnih področjih uporabe, ovrednotiti glede obnašanja na dolgi rok.

Strjena masa zaradi UV-obremenitve spreminja barvo, ni pa sprememb v trdnosti strjene lepilne fuge!

Čas kapljanja in obdelave, pa tudi potreben čas za stiskanje ali fiksiranje, lahko natančno določite le z lastnimi preizkusi, saj je ta pod vplivom materiala, temperature, začetne količine, količine nanosa in drugih kriterijev. Obdelovalec naj za navedene orientacijske vrednosti poskrbi tudi za ustrezne predvidene varnostne dodatke.

Priprava

Izdelek pred uporabo aklimatizirajte.

Kartuše se pred predelavo preverijo pred poškodbami. Pri opaznih poškodbah se te kartuše ne uporabljajo več.

Bistveno je, da pri predelavi nosimo zaščitna očala.

Pri zračnih pištolah na pritisk COSMO® SP-750.112 in COSMO® SP-750.122 bo ob maksimalnem obratovalnem pritisku 8,0 barov dosežena delovna moč 3,3 kN.

Prekomerni obremenitvi tandemskih kartuš zaradi visoke dovajalne sile >3,6 kN se izognite. S pištolama na stisnjen zrak COSMO® SP-750.111 in COSMO® SP-750.121 se pri priklopnem tlaku 8,6 barov doseže najv. 2,8 kN in varnost je zagotovljena.

Glede na proizvajalca pištole na stisnjen zrak lahko med obdelavo pri višjih delovnih tlakih, zaradi različnih sil pnevmatskih cilindrov pištole, pri običajnih temperaturah uporabe pride do poškodb ali puščanja kartuš, morebiti s posledico, da se ne vzdržujejo mešalna razmerja lepilnih sistemov, npr. pri Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 bar (max. 3,6 kN).

Površine obdelovancev, ki ju je treba povezati, morajo biti očiščene, torej suhe, brez prahu in maščob.

Glede na površino materiala je potrebno preveriti, ali se zaradi brušenja in grundiranja rezultat lepljenja lahko še izboljša.

Poliolefinov (m.d. PE, PP) brez predhodne obdelave, npr. s postopkom Plazma ali Corona, ni mogoče lepiti. Pri lepljenju na trde PS površine načeloma priporočamo grundiranje.

Za protikorozijsko zaščito in za tesnjenje, npr. zajer in stičnih fug pri vgradnji aluminija, se pred lepljenjem spojnikov na gole aluminijaste prezeze nanese korozijska tesnilna masa COSMO® HD-100.411 ali barven različice.

Lepljenje

Temperature materiala občutno vplivajo na reaktivnost in obnašanje pri doziranju; pri toplih pogojih mase postanejo hitrejše in se lahko bistveno hitreje dozirajo. Pri nizkih temperaturah <+7 °C kartuše **enakomerno** segrejte **do najv. +35 °C**.

Na odprto kartušo privijte cev statičnega mešalnika in kartušo vstavite v dozirno pištolo.

Prvih 20 g zmešanega lepila (pribl. velikost oreha) se iz varnostnih razlogov (tehnika polnjenja kartuš) za lepljenje ne uporablja!

Preko statičnega mešalnika se zmešano lepilo znotraj obdelovalnega časa nanese neposredno na profil ali na lepilno površino in deli se zlepijo.

Po fugiranju se deli fiksirajo/stiskajo, dokler ne dosežete funkcionalne trdnosti.





COSMO® PU-200.280

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR reakcijsko lepilo

Lepilo, ki izstopi, odstranite v svežem stanju.

Pri kratkih premorih med delom, znotraj obdelovalnega časa, pri ponovnem doziranju znova dodajte sveže lepilo v statični mešalnik. Tako lahko skozi ves delovni dan delate le z enim statičnim mešalnikom.

Po premorih med delom pazite na časovno primerno menjavo statičnega mešalnika.

Po končanem delu uporabljen statični mešalnik ostane na enoti za kartuše; ko znova pričnete z delom zamenjajte statični mešalnik; po potrebi je potrebno odstraniti strjeno lepilo na odprtini kartuše. Sedaj lahko spet izvedete varnostno sproženje, 20 g lepila, preden lepitate dalje!

Lepilo lahko z dodajanjem barvnih past COSMO® SP-620 obarvate, po pravilu do 1 % a ne več kot 3 %.

Dodajanje barvnih past COSMO® SP-620 se izvede po doziranju obeh komponent iz tandemske kartuše, ki se naposled homogeno pomešata z lepilom.

Lepljenje kovin

Lepljenje aluminija, bakra, medenine; samo na predhodno kemično obdelanih ali lakiranih površinah; teh materialov brez ustrezne predhodne obdelave lepilnih površin ni možno zlepiti trajno in odporno na staranje.

Priporočamo, da zaradi težkega definiranja površin in kvalitete aluminija načeloma pridobite informacije od dobavitelja, da se za načrtovano lepljenje izvedejo optimalne predhodne obdelave; potrebno je zadostno število uporabnostnih preizkusov.

Eloksirane površine zaradi njihove raznolikosti, starosti in morebitne dodatne obdelave, kot sta obdelavi z oljem ali voskom, ne dopuščajo splošno veljavne izjave o omrežitvi ali lepljenju teh površin.

Pri proizvodnji in obdelavi legiranega jekla se pogosto uporabljajo pomožna sredstva kot sta vosek in olje ipd., ki jih po pravilu ni mogoče odstraniti s preprostim čiščenjem; tukaj se je pokazalo, da po čiščenju s toplimi brušenje zagotavlja boljše prašno barvanje površin po ponovnem čiščenju s toplimi in boljše rezultate lepljenja.

Cinkane pločevine morate načeloma zaščititi pred trajnim vplivom trajno prisotne vlage (nastajanje bele rje); v tem primeru je potrebno pri lepljenju zagotoviti, da vlaga, ki se pojavi, ne pride v stik s lepilno površino.

Prašnih premazov z deležem PTFE ni mogoče zanesljivo lepiti brez predhodne obdelave (npr. plazemski postopek).

Lepljenje lesa

Pri lepljenju masivnega lesa je najbolje, da lepilo nanesete na obe lepilni površini. Pritisni tlak na znaša $>1 \text{ N/mm}^2$.

Pri lepljenju masivnega lesa v zunanem območju morate, glede na vrsto lesa, intenzivnost vremenskih vplivov, površinsko zaščito in geometrijo lepilnih fug, za optimalen, trajen spoj izvesti ustrezne preizkuse.

Pomembni napotki

Izdelek lahko uporablja le izšolano strokovno osebje!

Naša navodila za uporabo, smernice za obdelavo, podatki o izdelku ali njegovi zmogljivosti, ter ostale tehnične navedbe so le splošne smernice; opisujejo samo kakovost naših izdelkov (navedbe vrednosti/ugotavljanje vrednosti v trenutku izdelave) in zmogljivost ter ne predstavljajo garancije v smislu § 443 BGB. **Zaradi raznolikosti namenov uporabe posameznega izdelka in posameznih posebnih okoliščin (npr. parametri obdelave, lastnosti materiala, itd.) mora uporabnik sam preizkuse opraviti sam;** naša brezplačna tehnično-uporabniška podpora v zapisani obliki in obliki preizkusov ni zavezujoče narave.

Prosimo upoštevajte varnostni podatkovni list!

Čiščenje

Sveže, nestrjeno lepilo odstranite iz površin in obdelovalnih naprav s COSMO® CL-300.150.

Čiščenje strjenega lepila je možno le mehansko.

Skladiščenje

Skladiščite v tesno zaprti originalni embalaži, na suhem, pri temperaturah od $+15 \text{ °C}$ do $+25 \text{ °C}$ in brez neposredne sončne svetlobe.

Izdelek je lahko med preostalim transportnim časom izpostavljen temperaturam od -30 °C do $+35 \text{ °C}$.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



COSMO® PU-200.280

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR reakcijsko lepilo

Zmožnost skladiščenja v neodprti embalaži 15 mesecev.

Oblika dobave

2 x 190 ml tandemske kartuše PP, teža polnila: 550 g

2 x 310 ml tandemske kartuše PP, teža polnila: 900 g

Dodatna oprema

COSMO® SP-800.221 - Statični mešalnik

COSMO® SP-800.120 - Statični mešalnik

COSMO® SP-800.230 - Statični mešalnik

COSMO® SP-750.111 - Pištola na stisnjen zrak

COSMO® SP-760.141 - Ročna tlačna pištola

COSMO® SP-750.121 - Pištola na stisnjen zrak

COSMO® SP-760.151 - Ročna tlačna pištola



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

