



2-компонентний реакційний клей на основі поліуретану

Приклади застосування

- У виробництві алюмінієвих вікон і дверей для склеювання кутових з'єднувачів (підходить для класичного склеювання та склеювання інжекційним методом)
- Конструктивне фрикційне сполучення поєднань різних матеріалів, наприклад у сфері кузовобудування
- Для склеювання алюмінію, HPL-панелей, GFK-настилів й інших матеріалів
- Фугування гіпсоволокнистих плит

Особливі властивості

- в'язкотвердий клейовий шов
- не містить розчинників
- тиксотропний, не капає
- хороша стійкість до атмосферних впливів
- Можливість повторного покриття із застосуванням різних лакофарбових систем
- підходить для подальшого нанесення порошкового покриття (30 хв/+230 °C)
- при склеюванні деревини відповідає групі навантажень D4 згідно DIN EN 204
- характеризується легким використанням тандемних картриджів зі статичним змішувачем

Сертифікати / протоколи випробувань

ift, м. Розенхайм

Дослідження міцності на розрив клеєних кутів рами з алюмінієвих композитних профілів при різних температурах після різних умов зберігання.

Протокол випробувань № 50924109/1

Французький клас емісії летких органічних сполук: A+

Технічні характеристики

Суміш COSMO® PU-200.280 (компоненти А COSMO® PU-201.280 + компоненти В COSMO® PU-205.280)

Основа	2-компонентний реакційний клей на основі поліуретану
Колір у затверділому стані	бежевий
Щільність згідно зі стандартом EN 542 при температурі +20 °C	прибл. 1,52 г/см ³
Твердість за Шором згідно зі стандартом DIN 53505	прибл. 85 за Шором D
В'язкість при температурі +20 °C	малов'язкий пастоподібний
Співвідношення змішування	А : В = 1,0 : 1,0
Життєздатність партії 100 г при температурі +20 °C	прибл. 60 хв.
Час обробки тандемного картриджа зі статичним змішувачем при температурі +20 °C	прибл. 30 хв.
Функціональна міцність , наприклад склеювання кутів при температурі +20 °C	прибл. 6 год.
Час затвердіння при температурі +20 °C, від 50% до прибл. 75% відн. вологості	прибл. 24 год.
Час затвердіння при температурі +20 °C, від 50% відн. вологості до досягнення остаточного затвердіння	прибл. 7 d
Температури обробки клею і субстрату	від +7 °C до +30 °C
Застосована кількість у середньому	прибл. 20 г на кут



**2-компонентний реакційний клей на основі поліуретану**

Межа міцності на зсув згідно зі стандартом DIN EN 1465, алюміній-алюміній, з'єднання 0,2 мм, при температурі +20 °C, **прибл. 18,0 Н/мм²**

Межа міцності на зсув згідно зі стандартом DIN EN 1465, алюміній-алюміній, з'єднання 0,2 мм, при температурі +80 °C, **прибл. 9,0 Н/мм²**

Компоненти А COSMO® PU-201.280

Колір	бежево-білий
В'язкість при температурі +20 °C	малов'язкий пастоподібний

Компоненти В COSMO® PU-205.280

Колір	бежевий
В'язкість при температурі +20 °C	малов'язкий пастоподібний

Загальна інформація

При температурі +30 °C час обробки скорочується приблизно у половину, а при температурі +10 °C — приблизно вдвічі.

Якщо очікується тривалий вплив вологи, додатково слід забезпечити ущільнення/захист клейових швів / поверхонь, що склеюються за допомогою " відповідних герметиків!

Клейові з'єднання матеріалів з різним коефіцієнтом лінійного розширення, що особливо піддаються навантаженням, необхідно досліджувати на предмет їх поведінки в умовах змінних температур.

Під дією ультрафіолетового навантаження змінюється колір затверділої маси, але не міцність затверділого клейового шва!

Життєздатність, час обробки, а також необхідний час пресування або фіксації можна точно визначити лише за допомогою власних випробувань, оскільки вони сильно залежать від матеріалу, температури, кількості партії, кількості нанесення та інших критеріїв. Обробник повинен забезпечувати відповідні запаси надійності на додаток до вказаних нормативних значень.

Підготовка

Перед застосуванням необхідна акліматизація продукту.

Перед початком експлуатації картриджі потрібно перевірити на відсутність пошкоджень. Якщо виявлено видимі пошкодження - картриджі не можна використовувати.

При експлуатації обов'язково потрібно використовувати захисні окуляри.

Для пневматичних пістолетів COSMO® SP-750.112 і COSMO® SP-750.122 робоче зусилля 3,3 кН досягається при робочому тиску макс. 8,0 бар.

Для уникнення перевантаження тандемних картриджів через застосування надмірної сили >3,6 кН пневматичні пістолети COSMO® SP-750.111 і COSMO® SP-750.121 досягають сили макс. 2,8 кН при тиску підключення 8,6 бара.

Залежно від виробника пістолета зі стиснутим повітрям під час обробки під високим робочим тиском можуть виникнути пошкодження картриджів або витіки в картриджах через різні сили пневматичних циліндрів пістолета при звичайних температурах застосування, можливо, внаслідок неправильного співвідношення змішування клею, наприклад Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: макс. 7,0 бар (макс. 3,6 кН).

Склеювані поверхні повинні бути чистими, сухими і знежиреними.

Залежно від поверхні матеріалу необхідно перевірити, чи можна результати склеювання поліпшити шляхом шліфування або використання ґрунтовок.

Поліолефіни (в т. ч. ПЕ, ПП) не можуть клеїтися без попередньої підготовки поверхонь (наприклад, з використанням плазмового або коронного розряду). При наклеюванні на жорсткі полістирольні поверхні наполегливо рекомендується застосовувати ґрунтовки.





2-компонентний реакційний клей на основі поліуретану

Для захисту від корозії і герметизації кутових і стикових швів при виробництві алюмінієвих конструкцій, перед вклеюванням закладних нанести антикорозійний герметик COSMO® HD-100.411 або його колірні варіанти на оголені алюмінієві поверхні.

Склеювання

Температура матеріалів має значний вплив на реактивність і режим дозування. При високій температурі маси стають швидшими і їх можна дозувати набагато швидше. При низькій температурі $<+7\text{ }^{\circ}\text{C}$ картриджі **рівномірно** нагріваються до **макс. $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$** .

Статичну змішувальну трубку накручують на відкритий картридж, а картридж вставляють у дозувальний пістолет.

З міркувань безпеки (спосіб заповнення картриджа) перші прибіл. 20 г суміші клею (розміром приблизно з волосський горіх) забороняється використовувати для склеювання!

За допомогою статичного змішувача суміш клею наносять безпосередньо на профіль або склеювану поверхню протягом часу обробки, і деталі з'єднуються.

Після з'єднання деталі фіксуються / притискаються один до одного до досягнення необхідної функціональної міцності.

Надлишки клею слід видалити, поки він не затвердів

У разі короточасних перерв у роботі протягом часу обробки свіжий клей знову подають у статичний змішувач під час повторного дозування. Це означає, що 1 статичний змішувач можна використовувати протягом цілого робочого дня.

Після перерв у роботі необхідно стежити за своєчасною заміною статичного змішувача.

Після закінчення роботи використаний статичний змішувач залишається на блоці картриджів. У разі відновлення роботи статичний змішувач замінюють. Затверділий клей слід видалити з отвору картриджа. Тепер знову виконайте безпечний постріл прибіл. 20 г клею, перш ніж продовжити склеювання!

Клей можна замінити додаванням кольорових паст COSMO® SP-620, зазвичай у концентрації від 1% до 3%.

Додавання кольорових паст COSMO® SP-620 відбувається після дозування двох компонентів з тандемного картриджа, а потім змішування з клеєм до однорідної маси.

Склеювання металів

Приклеювання алюмінію, міді, латуні: тільки на попередньо хімічно оброблені або пофарбовані поверхні; ці матеріали не можна приклеїти надовго, якщо поверхні не пройшли попередню обробку.

Зважаючи на наявні труднощі при визначенні властивостей алюмінієвих поверхонь і якості самого матеріалу ми наполегливо рекомендуємо звернутися до постачальника за вичерпною інформацією, щоб перед майбутнім склеюванням вжити оптимальних заходів з підготовки поверхонь; необхідно в достатньому обсязі провести випробування на придатність.

Універсальний висновок щодо змочуваності або склеюваності анодованих поверхонь неможливий через їх різноманіття, вік, а в деяких випадках через додаткову обробку цих поверхонь, що склеюються, наприклад, мастилом або воском.

В процесі виготовлення і обробки високоякісної сталі часто використовуються допоміжні засоби, такі як воски, мастила та інші матеріали, які, як правило, не можуть бути видалені просто шляхом протирання з використанням детергентів; в даному випадку виявилось, що після очищення з використанням розчинників значне поліпшення результатів склеювання дає шліфування, а ще краще — піскоструминна обробка поверхні з подальшим повторним очищенням.

Оцинковані матеріали повинні бути обов'язково захищені від довготривалого впливу вологи через небезпеку утворення «білої іржі». Для цього необхідно подбати про те, щоб вологи не потрапляла між клейовим шаром і склеєними поверхнями.

Порошкові покриття, що містять ПТФЕ, не можуть надійно склеюватися без попередньої підготовки поверхонь (наприклад, з використанням плазмової технології).

Склеювання деревини

При склеюванні виробів з масивної деревини клей переважно наносити на обидві поверхні, що склеюються. Тиск притиску має бути $>1\text{ Н/мм}^2$.





2-компонентний реакційний клей на основі поліуретану

При склеюванні виробів з масивної деревини на відкритому повітрі в залежності від деревної породи, інтенсивності зміни атмосферних умов, необхідного захисту поверхні і геометрії клейових швів для оптимальної міцності з'єднання може знадобитися проведення дослідів.

Важливі вказівки

Продукт призначений для використання навченим персоналом на спеціалізованих підприємствах!

Наші інструкції із застосування, вказівки з обробки, характеристики продуктів та інші технічні дані носять загальний характер; вони описують тільки властивості наших продуктів на момент їх виробництва і не являють собою жодних гарантій в сенсі, закладеному в параграф 443 Цивільного кодексу ФРН. **Так як кожен продукт має своє призначення, а умови його застосування (параметри обробки, властивості матеріалів і т.п.) можуть бути самими різними, користувач повинен провести власні випробування продукту.** Наші безкоштовні письмові або усні консультації та проведені дослідження не можуть бути розглянуті в якості юридичних зобов'язань.

Зверніть увагу на паспорт безпеки продукту!

Чищення

Для видалення свіжого, не затверділого клею з поверхонь і інструменту використовуйте очищувач COSMO® CL-300.150. Видалити затверділий клей можна тільки механічно.

Зберігання

Зі щільно закритим оригінальним контейнером висушити при температурі від +15 °C до +25 °C Зберігати подалі від прямих сонячних променів.

Протягом звичайного транспортування виріб може нагрітися до температури від -30 °C до +35 °C.

Термін придатності в невідкритій оригінальній упаковці 15 міс.

Форма доставки

Тандемний поліпропіленовий картридж, 2 x 190 мл, повна маса: 550 г

Тандемний поліпропіленовий картридж, 2 x 310 мл, повна маса: 900 г

Приладдя

COSMO® SP-800.221 — статичний змішувач

COSMO® SP-800.120 - статичний змішувач

COSMO® SP-800.230 — статичний змішувач

COSMO® SP-750.111 — пневматичний пістолет

COSMO® SP-760.141 — ручний пістолет

COSMO® SP-750.121 — пневматичний пістолет

COSMO® SP-760.151 — ручний пістолет

