COSMO® PU-200.350

*** COSMOPUR 1632, weiß*

Colla a reazione 2-K-PUR

Esempi di impiego

- Giunti rigidi di elementi a parete
- Costruzione di finestre e porte in alluminio per l'incollaggio di connettori angolari (adatto per incollaggi classici e a iniezione)
- Unione strutturalmente forte delle più diverse combinazioni di materiali, come per esempio nel settore della costruzione di veicoli
- Per l'incollaggio di alluminio, HPL, GFK e altri materiali

Caratteristiche speciali

- Stabilità agli UV del colore
- giunto di incollaggio tenace
- Senza solventi
- Tixotropico, non gocciola
- compatibile con la pietra naturale
- buona resistenza agli agenti atmosferici
- verniciabile con molti sistemi di colori
- successivamente trattabile a polvere
- facilità di impiego della cartuccia tandem con miscelatore statico

Certificati / relazioni di prova

ISEGA, Aschaffenburg

può essere usata nel settore alimentare, per esempio per l'incollaggio di pareti e pavimenti in aziende alimentari

Dichiarazione di sicurezza no. 63000 U 24

Classe emissioni VOC francese A+

Dati tecnici

Miscela COSMO® PU-200.350 (Componente A COSMO® PU-201.350 + Componente B COSMO® PU-205.350)

Base	colla PUR bicomponente a reazione
Colore dopo l'indurimento	bianco
Densità in base a EN 542 bei +20 °C	ca. 1,40 g/cm³
Durezza Shore in base a DIN 53505	ca. 80 Shore D
Viscosità a +20 °C	viscosità bassa-pastosa
Rapporto miscelazione parti volume	A : B = 1,0 : 1,0
Tempo di formazione della pellicola di preparazione di 100 g a +20 °C	ca. 30 min
Tempo di lavorabilità della cartuccia tandem miscelatore statico a +20 °C	ca. 15 min
Solidità funzionale in base all'applicazione a +20 °C	ca. 3 h
Tempo indurimento a +20 °C, 50 % u. r. fino a ca. 75 %	ca. 24 h
Tempo indurimento a +20 °C, 50 % u. r. fino a raggiungimento della resistenza finale	ca. 7 d
Temperature di lavorazione con miscelatore statico COSMO® SP-800.221	da +15 °C a +25 °C
Temperature di lavorazione con miscelatore statico COSMO® SP-800.230	da +7 °C a +30 °C
Ambito delle temperature d'uso del giunto di incollaggio indurito	da -40 °C fino a +110 °C
Applicazione di rivestimento a polvere dopo il raggiungimento della stabilità finale	30 min/a +230 °C
Quantità da applicare media	ca. 20 g per angolo

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-200.350

*** COSMOPUR 1632, weiß

Colla a reazione 2-K-PUR

Resistenza al taglio in base a DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm giunto a +20 °C	ca. 20,0 N/mm²
Resistenza al taglio in base a DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm giunto a +80 °C	ca. 8,0 N/mm²

Componente A COSMO® PU-201.350

Colore	bianco
Densità in base a EN 542 a +20 °C	ca. 1,44 g/cm³
Viscosità a +20 °C	viscosità bassa-pastosa

Componente B COSMO® PU-205.350

Colore	grigio chiaro
Densità in base a EN 542 a +20 °C	ca. 1,36 g/cm³
Viscosità a +20 °C	viscosità bassa-pastosa

Informazioni generali

I tempi di lavorabilità a +30 °C si riducono di ca. la metà, mentre a +10 °C approssimativamente raddoppiano.

In caso di previsione di esposizione continua all'umidità, i giunti/ le superfici di incollaggio devono essere sigillati/protetti ulteriormente con "masse sigillanti idonee".

Per l'incollaggio di materiali con diversa dilatazione longitudinale è necessario valutare il comportamento a lungo termine soprattutto in caso sollecitazioni a causa di variazioni di temperatura.

I rispettivi tempi di lavorabilità, di pressione e fissaggio necessari possono essere determinati con precisione solo mediante prove eseguite in proprio, a causa del forte influsso di materiali, temperatura, quantitativo preparato e applicato ed altri fattori. L'utente, ai valori indicativi dovrebbe aggiungere margini di sicurezza adeguati.

Preparazione

Fare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo.

Prima della lavorazione verificare che le cartucce non siano danneggiate. In caso di danneggiamenti visibili, non utilizzarle.

Fondamentalmente durante la lavorazione si devono indossare occhiali di protezione.

Le pistole ad aria compressa COSMO® SP-750.112 e COSMO® SP-750.122 con una pressione di esercizio di max. 8,0 bar consentono di raggiungere una forza di lavoro di 3,3 kN.

Evitare un sovraccarico delle cartucce tandem a causa di forza eccessiva >3,6 kN; con le pistole ad aria compressa COSMO® SP-750.111 e COSMO® SP-750.121 ad una pressione di mandata di 8,6 bar si raggiungono max. 2,8 kN, garantendo la sicurezza.

In base al costruttore della pistola ad aria compressa con pressioni di lavoro più elevate, alle temperature d'uso abituali, a causa delle diverse forze dei cilindri pneumatici della pistola, possono verificarsi danneggiamenti o punti non a tenuta delle cartucce, che potrebbero causare rapporti di miscelazione non corretti dei sistemi di collanti, per esempio per Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 bar (max. 3,6 kN).

Le superfici delle parti da incollare devono essere asciutte e prive di polvere e di unto.

In base alla superficie del materiale verificare se è possibile migliorare il risultato di incollaggio mediante levigatura o priming.

Poliolefini (fra l'altro PE, PP) non possono essere incollati senza pretrattamento, per esempio trattamento al plasma o Corona. Per l'incollaggio di superfici in PS duro si consiglia fondamentalmente il priming.

Per la protezione da corrosione e il sigillamento ad es. di tagli obliqui e giunture nelle costruzioni in alluminio, prima di procedere all'incollaggio dei connettori, applicare la massa sigillante anticorrosione COSMO® HD-100.411 o varianti a colore sulla superficie di taglio nuda dell'alluminio.

weiss
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

Incollaggio

Le temperature del materiale influiscono notevolmente sulla reazione e sul dosaggio; in caso di temperature più elevate le masse induriscono prima e sono più rapidamente dosabili. In caso di temperature più basse <+7 °C, riscaldare le cartucce in modo omogeneo a max. +35 °C.

Avvitare il tubo di miscelazione statico sulla cartuccia aperta e inserire la cartuccia nella pistola dosatrice.

Per motivi di sicurezza (tecnica di riempimento della cartuccia), non usare i primi ca. 20 g (ca. una noce) di colla miscelata per gli incollaggi!

Applicare la colla miscelata con il miscelatore statico entro il tempo di lavorazione direttamente nel profilo o sulla superficie da incollare e unire le parti.

Dopo la congiunzione, fissare/pressare le parti fino a raggiungere la solidità funzionale.

Giunti rigidi: la colla miscelata viene applicata direttamente dal miscelatore statico sulla superficie pre-pulita e tirato/lisciato entro il tempo di lavorabilità.

Eliminare la colla fuoriuscita ancora bagnata.

In caso di brevi interruzioni entro il tempo di lavorabilità, in caso di nuovo dosaggio, viene erogata colla fresca nel miscelatore statico. In questo modo è possibile lavorare con 1 miscelatore statico per un giorno lavorativo intero.

Dopo interruzioni del lavoro sostituire per tempo il miscelatore statico.

Al termine del lavoro, il miscelatore statico resta sull'unità cartuccia; in caso di ripresa del lavoro si sostituisce il miscelatore statico; l'eventuale colla indurita deve essere eliminata dall'apertura della cartuccia. Ripetere l'espulsione di sicurezza di ca. 20 g di colla prima di procedere agli incollaggi!

Incollaggio di metalli

Incollaggio di alluminio, rame, ottone: solo su superfici pretrattate o verniciate, questi materiali non possono essere incollati in modo duraturo e resistente all'invecchiamento senza adeguato pretrattamento delle superfici da incollare.

A causa della difficile definizione delle superfici e delle qualità dell'alluminio, consigliamo di richiedere informazioni dettagliate al fornitore per consentire una preparazione ottimale per l'incollaggio; sono necessarie prove di adeguatezza sufficienti.

Per le superfici anodizzate, a causa della loro molteplicità, età e dell'ev. trattamento aggiuntivo con oli o cere non è possibile indicare con precisione bagnabilità o incollabilità.

Nella produzione e lavorazione dell'acciaio inox spesso si usano cere, oli ecc., che in genere non possono essere eliminati mediante semplice pulizia a sfregamento; è stato dimostrato, che dopo la pulizia con detergenti a base di solventi, la sabbiatura della superficie con successiva ripetuta pulizia con solvente consente di ottenere risultati di incollaggio decisamente migliori.

Le lamiere zincate devono essere fondamentalmente protette da esposizione continua a umidità aderente, per evitare la formazione di ossido, prima dell'incollaggio escludere che l'eventuale umidità possa raggiungere la superficie di incollaggio!

Le superfici a polvere con componenti in PTFE non possono essere incollate in modo affidabile senza un pretrattamento (per esempio procedimento al plasma).

Note importanti

Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato in aziende specializzate!

Le nostre istruzioni per l'uso, linee guida sulla lavorazione, indicazioni sul prodotto o sulle prestazioni e ogni altra informazione tecnica costituiscono esclusivamente delle direttive generali; descrivono esclusivamente le caratteristiche dei nostri prodotti (indicazione/determinazione dei valori al momento della produzione) e le rispettive prestazioni e non costituiscono alcuna garanzia ai sensi del § 443 BGB (gazzetta ufficiale). A causa della molteplicità degli scopi di impiego dei singoli prodotti e delle rispettive condizioni (per esempio parametri di lavorazione, caratteristiche dei materiali ecc.) l'utente dovrà eseguire delle prove; la nostra consulenza gratuita verbale, scritta e relativa alle prove è non vincolante.

Osservare anche la scheda tecnica di sicurezza!

Pulizia

Eliminare la colla ancora fresca e non indurita con COSMO® CL-300.150 dalle superfici e dagli utensili usati per la lavorazione.

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-200.350

*** COSMOPUR 1632, weiß*

Colla a reazione 2-K-PUR

L'eliminazione della colla indurita è possibile solo meccanicamente.

Conservazione

Conservare nel contenitore originale ben chiuso, all'asciutto +15 °C a +25 °C conservare al riparo dei raggi solari.
Il prodotto durante i trasporti di durata normale può essere esposto a temperature di -30 °C a +35 °C.
Conservabilità nel contenitore originale 12 mesi.

Forma di fornitura

Eurocartuccia 2 x 310 ml tandem PP, peso netto: 835 g
Altre dimensioni su richiesta.

Accessori

COSMO® SP-800.221 - miscelatore statico
COSMO® SP-800.120 - miscelatore statico
COSMO® SP-800.230 - miscelatore statico
COSMO® SP-750.121 - pistola ad aria compressa

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

Industrieverband Klebstoffe e.V.

made by Weiss