



Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

Ejemplos de aplicación

- Construcción de ventanas y puertas de aluminio para la unión de conectores de esquinas (apta para procedimientos de adhesión clásica y por inyección)
- Unión no positiva constructiva de las combinaciones más diversas de materiales, p. ej., en el ámbito de las carrocerías de automóviles
- Para la adhesión de aluminio, laminado compacto, plástico reforzado con fibra de vidrio y otros materiales

Propiedades especiales

- Estabilidad de color frente a los rayos UV
- Muy bajas emisiones*
- junta de alta tenacidad
- libre de disolvente
- tixotrópico, no gotea
- compatible con piedra natural
- buena resistencia a las condiciones climáticas
- Puede sobrepintarse con muchos sistemas de colores
- Puede recubrirse posteriormente de polvo
- destaca por el manejo sencillo del cartucho tándem con mezclador estático

Certificados / Informes de ensayo

ift, Rosenheim

Determinación de la resistencia a la tracción de esquinas de marcos pegadas sin fijación mecánica en estado nuevo y tras deterioro.

Certificado: 22-001198-PR01 (NW-K20-09-de-01).



GEV

*De acuerdo con los criterios de GEV, clasificado en la categoría EMICODE EC1^{PLUS}

Número de licencia: 19028



Clase de emisiones COV Francesa A+

Datos técnicos

Mezcla COSMO® PU-200.500 (Componente A COSMO® PU-201.500 + Componente B COSMO® PU-205.500)

Base	adhesivo de reacción de PUR bicomponente
Color en estado endurecido	blanco gris
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,42 g/cm ³
Dureza Shore según DIN 53505	aprox. 73 Shore D
Viscosidad a +20 °C	baja viscosidad-pastoso
Relación de mezcla partes en volumen	A : B = 1,0 : 1,0





Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

Periodo de aplicación de una carga de 100 g a +20 °C	aprox. 21 min
Tiempo de tratamiento del cartucho tándem con mezclador estático a +20 °C	aprox. 25 min
Solidez funcional dependiendo de la aplicación a +20 °C	aprox. 2,5 - 3 h
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. al aprox. 75 %	aprox. 24 h
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. hasta alcanzar la solidez final	aprox. 7 d
Temperaturas de procesamiento adhesivo y sustrato	de +15 °C a +25 °C
Rango de aplicación de temperatura de la junta de adhesión endurecida	desde -40 °C hasta +110 °C
Recubrir de polvo posteriormente , una vez alcanzada la solidez final	30 mín./hasta +230 °C
Cantidad de aplicación media	aprox. 20 g por rinconera
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./alum., 0,2 mm junta, a +20 °C	aprox. 17,0 N/mm ²
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./alum., 0,2 mm junta, a +80 °C	aprox. 4,0 N/mm ²

Componente A COSMO® PU-201.500

Color	blanco
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,47 g/cm ³

Componente B COSMO® PU-205.500

Color	gris claro
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,38 g/cm ³

Información general

Los tiempos de tratamiento se reducen a +30 °C a la mitad y a +10 °C los tiempos de tratamiento se prolongan al doble.

Si se espera una humedad permanente, las juntas/superficies de adhesión deberán sellarse/protegerse además con "masillas obturadoras adecuadas".

Las adhesiones de materiales con distintas dilataciones térmicas deben valorarse en relación con su comportamiento a largo plazo, especialmente en caso de carga en ámbitos de uso de temperaturas cambiantes.

Los tiempos de aplicación y tratamiento así como los tiempos de compresión o fijación requeridos solo pueden determinarse de forma precisa mediante ensayos propios, dado que se ven influidos en gran medida por el material, la temperatura, la cantidad de carga, la cantidad aplicada, entre otros criterios. La persona encargada del tratamiento debe prever complementos de seguridad adecuados para los valores orientativos indicados.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

Antes del procesamiento, comprobar si los cartuchos presentan daños previos. Si se observaran daños previos, no use más los cartuchos.

Durante el procesamiento, llevar puestas unas gafas de seguridad.

Con los cañones de aire comprimido COSMO® SP-750.112 y COSMO® SP-750.122, se consigue una fuerza de trabajo de 3,3 kN a una presión de trabajo máxima de 8,0 bar.





Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

Debe evitarse la sobrecarga de los cartuchos tándem por aplicación de fuerza demasiado elevada >3,6 kN. Con las pistolas de aire comprimido COSMO® SP-750.111 y COSMO® SP-750.121 con una presión de conexión de 8,6 bar se alcanza un máx. 2,8 kN, la seguridad queda garantizada.

Según cual sea el fabricante de la pistola de aire comprimido, se pueden producir daños o fugas en los cartuchos durante el proceso con presiones efectivas elevadas, a causa de la diferencia de fuerzas de los cilindros neumáticos de las pistolas en condiciones de uso habituales, eventualmente por relaciones de mezcla de los sistemas de adhesivos inadecuadas, en p. ej. Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: máx. 7,0 bar (máx. 3,6 kN).

Al utilizar pistolas dosificadoras de otros fabricantes, asegúrese de que tienen placas de presión planas con un diámetro de 40-41 mm. De lo contrario la dosificación podría ser incorrecta (p. ej., debido a la torsión del pistón).

Las superficies de las piezas a unir deben estar secas, libres de polvo y grasa y limpiar.

En función de la superficie del material deberá comprobarse si se puede mejorar el resultado de adhesión mediante pulido o imprimación.

Las poliolefinas (entre otras, poliestireno, PP) no se pueden adherir sin tratamiento previo, p. ej., procedimiento plasma o corona. En caso de adhesión en superficies duras de poliestireno, se recomienda básicamente una imprimación.

Para la protección anticorrosión y el sellado de, p. ej., juntas al sesgo y juntas de tope en la construcción con aluminio, antes de la adhesión de los conectores, se aplica la masilla obturadora anticorrosión COSMO® HD-100.411 o variantes de pintura a las superficies de corte de aluminio desnudas.

Pegado

Las temperaturas de los materiales influyen en la reactividad y el comportamiento de dosificación; con calor las masas son más rápidas y también se dosifican con mayor rapidez. Con temperaturas inferiores <+15 °C, deben calentarse **los cartuchos** homogéneamente hasta máx. +35 °C.

El tubo de mezcla estático se atornilla sobre el cartucho abierto y el cartucho se introduce en la pistola dosificadora.

Por motivos de seguridad, los primeros aprox. 20 g de adhesivo mezclado (aprox. el tamaño de una nuez) no se utilizan para la adhesión (técnica de llenado de cartucho).

Mediante la mezcladora estática, el adhesivo mezclado se aplica dentro del tiempo de tratamiento directamente en el perfil o sobre la superficie de adhesión y se unen las piezas.

Tras la unión, las piezas se fija/comprimen hasta que se alcanza la estabilidad funcional.

Eliminar el adhesivo que sale en estado fresco.

En caso de interrupciones breves del trabajo, dentro del tiempo de tratamiento, en caso de una nueva dosificación volverá a aplicarse de nuevo adhesivo fresco en la mezcladora estática. De este modo puede trabajarse durante un día completo con 1 mezcladora estática.

Después de una interrupción en el trabajo, deben seguirse respetarse las instrucciones para el cambio de la mezcladora estática a su debido tiempo.

Al final del trabajo, la mezcladora estática utilizada se mantiene en la unidad de cartucho; si se vuelve a reanudar el trabajo la mezcladora estática se sustituye; en caso necesario debe retirarse el adhesivo endurecido en la entrada del cartucho. ¡Ahora vuelve a realizarse el disparo de seguridad, aprox. 20 g de adhesivo, antes de seguir pegando!

Pegado de metales

Adhesiones de aluminio, cobre, latón: solo sobre superficies químicamente pretratadas o barnizadas; estos materiales no se pueden adherir con una resistencia permanente al envejecimiento sin un correcto tratamiento previo de las superficies de adhesión.

En general, debido a la complicada definición de superficies y calidades de aluminio, recomendamos obtener suficiente información del proveedor para realizar tratamientos previos óptimos para la adhesión correspondiente; se necesitan pruebas de idoneidad suficientes.

Debido a su variedad, su edad y, posiblemente, un tratamiento adicional con aceites o ceras las superficies anodizadas no permiten sacar conclusiones de la humectabilidad o adhesividad de las caras adhesivas.





Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

En la fabricación y el tratamiento de acero inoxidable se emplean a menudo medios auxiliares como ceras, aceites, etc., que por lo general, no pueden eliminarse mediante una limpieza sencilla con paño; aquí también se ha probado que después de la limpieza con disolventes, una rectificación, mejor tratamiento con chorro de arena de la superficie con una limpieza posterior con disolvente ofrece hace mejorar en gran medida los resultados de la adhesión.

En principio, las chapas galvanizadas deben protegerse contra el efecto permanente de la humedad estancada, la "formación de herrumbre blanca"; aquí, en las adhesiones debe descartarse que la humedad penetre en la superficie de adhesión.

Los recubrimientos de polvo con partes de PTFE no se pueden adherir de forma fiable sin un tratamiento previo (p. ej., procedimiento de plasma).

Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Nuestras instrucciones de uso, normas sobre tratamiento, datos de productos o rendimiento y demás declaraciones técnicas son solo directrices generales; describen únicamente el estado y la condición de nuestros productos (indicaciones/determinación de valores en el momento de la producción) y servicios y no representan una garantía en el sentido del § 443 del código civil. **Debido a la diversidad de fines previstos del producto individual y a las particularidades especiales (p. ej., parámetros de tratamiento, propiedades del material, etc.), el usuario está obligado a realizar un ensayo propio;** nuestro asesoramiento técnico gratuito en relación con la aplicación no es vinculante.

Observe también la hoja de datos de seguridad.

Limpieza

Eliminar el adhesivo fresco, no endurecido con COSMO® CL-300.150 de las superficies y aparatos de tratamiento.

La limpieza de adhesivo endurecido solo es posible de forma mecánica.

Almacenamiento

Cerrar bien el envase original, seco a temperaturas de +15 °C a +25 °C sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de la -30 °C hasta +35 °C.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos 12 Meses.

Forma de suministro

2 x 190 ml Cartucho de PP tándem, peso al envasar: 530 g

2 x 310 ml Cartucho de PP tándem, peso al envasar: 850 g

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.

Accesorios

COSMO® SP-800.221 - Mezclador estático

COSMO® SP-800.120 - Mezclador estático

COSMO® SP-800.230 - Mezclador estático

COSMO® SP-750.111 - Pistola de aire comprimido

COSMO® SP-750.121 - Pistola de aire comprimido



Industrieverband
Klebstoffe e.V.