COSMO® PU-200.910

2složkové polyuretanové reakční lepidlo

Příklady použití

- Výroba sendvičových a parapetních prvků
- Plošné slepování
- Konstrukční silový spoj nejrůznějších kombinací materiálů, např. v oblasti výroby karosérií vozidel
- Používá se speciálně při sanaci schodišť jako vysoce pevná, tvrdě elastická lepicí a vytmelující hmota pro pokládání schodových prvků ve specializovaných provozech.

Speciální vlastnosti

- biologický materiál na bázi obnovitelných surovin (cca 67 % obsahu uhlíku na biologické bázi)
- velmi nízkoemisní*
- tvrdě elastický spoj
- Bez obsahu rozpouštědla
- Tixotropní, nekape
- vhodné i na přírodní kámen
- dobré adhezní vlastnosti vůči různým materiálovým povrchům, jako např. tvrzené PVC, GFK (broušené), hliník, HPL lamináty atd. na různé izolační materiály jako PUR a PS pěna a minerální vlna za předpokladu odpovídajícího předběžného ošetření povrchů
- dobrá odolnost proti povětrnostním vlivům
- možnost přelakování mnoha barevnými systémy
- nízká vznětlivost ve vytvrzeném stavu podle IMO FTPC části 5

Certifikáty / zkušební protokoly

BG Verkehr, Ship Safety Division, Hamburg

Povoleno pro použití na lodích odpovídajících modulu B

Č. povolení: 118513-00

Nanesené množství: max. 190 g/m²

0736
20XX*
* rok výroby

Požární zkouška dle IMO FTPC a povolení systému COSMO® PU-200.910 byla provedena bez předchozího ošetření lepených ploch primery COSMO® a bez přidání urychlovačů COSMO® a pigmentových past COSMO®.

DIN CERTCO, Berlín

Program certifikace bioproduktů

Podíl surovin na biologické bázi: 67 % (ASTM D 6866:2018-01)

Registrační číslo: 8C269

BIOBASED 50–85 % DIN Geprüft

GEV, Düsseldorf

*dle kritérií GEV zařazeno do třídy EMICODE EC1 PLUS

Číslo licence: 14119

GEV-EMICODE EC 1 PLUS velmi nízké emise

Technické údaje

Směs COSMO® PU-200.910 (Složka A COSMO® PU-201.910 + Složka B COSMO® PU-265.110)

Báze	dvousložkové reakční lepidlo na bázi PUR
Barva ve vytvrzeném stavu	béžová
Hustota podle EN 542 při +20 °C	cca 1,43 g/cm³
Tvrdost Shore podle DIN 53505	cca 50 Shore D

DGUV Test QM Modul D zertifiziert 2014/90/EU

DGUV Test QM ISO 9001 zertifiziert

Industrieverband Klebstoffe e.V.

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

COSMO® PU-200.910

2složkové polyuretanové reakční lepidlo

Viskozita při +20 °C	středně viskózní-pastózní
Poměr mísení hmotnostní podíly	A : B = 100 : 17
Poměr mísení objemové podíly	A : B = 100 : 20
Doba zpracovatelnosti 100 g várky při +20 °C	cca 120 min.
Doba zpracovatelnosti podle způsobu nanášení při +20 °C	cca 90 min.
Funkční pevnost závislá na použití při +20 °C	cca 5 h
Doba vytvrdnutí při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti do dosažení konečné pevnosti	cca 28 d
Teploty zpracování Lepidlo a substráty	od +7 °C do +30 °C
Teplotní rozsah použití vytvrzené lepicí spáry	od -40 °C do +110 °C
Nanesené množství	závislé na účelu použití
Pevnost ve smyku dle DIN EN 1465, hliník/hliník, 0,2mm spára při +20 °C	cca 10,0 N/mm^2
Pevnost ve smyku dle DIN EN 1465, hliník/hliník, 0,2mm spára při +80 °C	cca 3,0 N/mm^2

Složka A COSMO® PU-201.910

Barva	béžově bílá
Hustota podle EN 542 při +20 °C	cca 1,47 g/cm^3
Viskozita při +20 °C	vysoce viskózní-pastózní

Složka B COSMO® PU-265.110

Barva	hnědá
Hustota podle EN 542 při +20 °C	cca 1,23 g/cm^3
Viskozita při +20 °C	nízkoviskózně kapalná

Všeobecné informace

Doba zpracovatelnosti se při +30 °C zkracuje cca na polovinu, při +10 °C se prodlužuje cca na dvojnásobek.

Dá-li se očekávat trvalý vliv vlhkosti, je třeba lepené spáry/lepené plochy dodatečně utěsnit/chránit pomocí „vhodných těsnicích hmot“!

Lepené spoje materiálů s rozdílnou délkovou roztažností je třeba zhodnotit s ohledem na jejich dlouhodobé chování, zejména při zatížení a použití v proměnných teplotních podmínkách.

Vytvrdnutá hmota mění při vystavení UV záření barvu, nemění se však pevnost vytvrdnutého lepeného spoje.

Dobu zpracovatelnosti a rovněž příslušnou dobu stlačení nebo zafixování lze přesně zjistit jen pomocí vlastních testů, protože tyto doby jsou silně ovlivněné materiálem, teplotou, velikostí várky, naneseným množstvím a jinými kritérii. Zpracovatel by měl k uvedeným předepsaným hodnotám přidat odpovídající bezpečnostní rezervy.

Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

Povrchy lepených dílů musí být suché, odmaštěné a očištěné od prachu.

Podle druhu povrchu materiálu je třeba ověřit, zda je možné výsledek lepení zlepšit pomocí zbroušení nebo aplikace primerů.

2složkové polyuretanové reakční lepidlo

Polyolefiny (mj. PE, PP) nelze lepit bez předběžného ošetření, např. plazmovým postupem nebo úpravou koronovým výbojem. Při lepení povrchů z tvrzeného PS se vždy doporučuje použití primeru.

Lepení

Ruční postup mísení: Jednotlivé složky se v předepsaném poměru homogenně smíchají s použitím míchací nádoby a vrtačky. Smíchané lepidlo se během doby zpracovatelnosti nanese pomocí zubařské špachtle. Lepené díly se během doby zpracovatelnosti lepidla spojí a zafixují/přitlačí do doby dosažení funkční pevnosti.

Postup mísení s dávkovacím zařízením: Jednotlivé složky se homogenně smíchají v předepsaném poměru pomocí dávkovacího zařízení. Smíchané lepidlo se během doby zpracovatelnosti nanese na lepenou plochu. Lepené díly se během doby zpracovatelnosti lepidla spojí a zafixují/přitlačí do doby dosažení funkční pevnosti.

Při nanášení krycích vrstev je třeba dbát na to, aby se ve spáře neuzavřel vzduch, popř. je třeba zajistit odvzdušnění lepené spáry.

Vyteklé lepidlo odstraňte, dokud je čerstvé.

Pokud přerušíte práci, nesmíte zapomenout na včasnou výměnu statického mixéru.

Dobu zpracovatelnosti a s ní spojenou funkční pevnost lepicích systémů lze libovolně zkrátit pomocí přidání urychlovače COSMO® SP-900.110.

Pojivo se přidáním pigmentových past COSMO® SP-620 zabarví, zpravidla do 1 %, avšak ne více než 3 %.

Urychlovače COSMO® SP-900.110 anebo pigmentové pasty COSMO® SP-620 lze společně s tužidlem COSMO® PU-265 přidat do tmelové složky a tímto způsobem přimíchat přímo během procesu mísení.

Lepení kovů

Lepení hliníku, mědi, mosazi: jen na chemicky ošetřených nebo lakovaných površích; tyto materiály nelze lepit s trvalou účinností a odolností proti stárnutí, pokud se lepené plochy předem neošetří odpovídajícím způsobem.

Kvůli obtížné definici hliníkových povrchů a jejich kvality doporučujeme, abyste si vždy zjistili dostatečné informace od dodavatele. Tak bude možno provést optimální předběžné ošetření povrchu před následným lepením; je také nutný dostatečný počet zkoušek.

U eloxovaných povrchů není z důvodu jejich rozmanitosti, stáří a popř. dodatečného ošetření, jako oleje nebo vosky, možný žádný všeobecný výrok o smáčivosti nebo slepitelnosti těchto lepených ploch.

Při výrobě a zpracování ušlechtilé oceli se často používají jako pomocné prostředky vosky, oleje atd., které nelze zpravidla odstranit jednoduchým otřením materiálu; ukázalo se, že výrazné zlepšení výsledků lepení přináší, pokud se po očištění pomocí rozpouštědla povrch zbrousí nebo ještě lépe opískuje a poté znovu očistí rozpouštědlem.

Pozinkované plechy je třeba zásadně chránit před trvale působící stálou vlhkostí („tvorba bílé rzi“). Zde musí být při lepení vyloučeno, že se vystupující vlhkost dostane na lepenou plochu!

Materiály s práškovým nástřikem s podílem polytetrafluoretylenu nelze spolehlivě lepit bez předběžného ošetření (např. plazmovým postupem).

Lepení dřeva

V případě klížení masivního dřeva by lepidlo mělo být naneseno na obě lepené plochy. Přítlak má být >1 N/mm².

Při klížení masivního dřeva ve venkovním prostředí je nutné za účelem optimálního trvalého spojení provést příslušné pokusy v závislosti na druhu dřeva, povětrnostní intenzitě, povrchové ochraně a geometrii lepených spár.

Důležitá upozornění

Výrobek mohou používat výhradně vyškolení pracovníci v odborném provozu!

Naše návody k použití, směrnice pro zpracování, údaje o výrobcích nebo službách a ostatní technické materiály jsou pouze obecnými vodítky; popisují pouze vlastnosti našich výrobků (údaje o hodnotách, zjištění hodnot v okamžiku výroby) a služeb a nepředstavují záruku ve smyslu § 443 OZ. Z důvodu rozmanitosti účelů pro použití každého jednotlivého výrobku a příslušných zvláštních skutečností (např. parametry při zpracování, vlastnosti materiálu atd.) je povinností uživatele provést vlastní zkoušky; naše bezplatné uživatelské a technické poradenství, a to v ústní a písemné formě i ve formě testů, je nezávazné.

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

2složkové polyuretanové reakční lepidlo

Řiďte se prosím také údaji uvedenými v bezpečnostním listu!

Čištění

Ukládání nanášecích nástrojů v přípravku COSMO® CL-300.340 zabraňuje/zpomaluje tvrdnutí lepidla.
Čerstvé, nevytvrzené lepidlo odstraníte z povrchů a nástrojů pomocí přípravku COSMO® CL-300.150.
Čištění pracovních nástrojů lze provádět pomocí přípravku COSMO® CL-300.220.
Čistit vytvrdnuté lepidlo je možné pouze mechanicky.

Skladování

Originální obal pevně uzavřený, v suchu při teplotách od +15 °C do +25 °C skladujte bez přímého ozáření sluncem.
Výrobek smí být během běžných přepravních dob vystaven teplotám od -30 °C do +35 °C.
Skladovatelnost v uzavřeném originálním obalu 12 měsíců.

Forma dodání

Složka A – COSMO® PU-201.910:
5,7 l PP kbelík, hmotnost náplně: 3 kg
200 l kovový barel se stahovacím kroužkem, hmotnost náplně: 280 kg
Složka B – COSMO® PU-265.110:
500ml PE láhev, hmotnost náplně: 0,51 kg
10 l kovový kanystr, hmotnost náplně: 12 kg
200 l barel s čepovým otvorem, hmotnost náplně: 250 kg
Další velikosti obalů na vyžádání.

Příslušenství

COSMO® CL-300.340 – Imerzní roztok a čistič zařízení
COSMO® CL-300.220 – Čistič nástrojů

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