



Colle à réaction PUR à 2 composants

Exemples d'utilisation

- Construction d'éléments sandwich et d'éléments garde-corps
- Collages de surfaces
- Collage à forte adhérence dans la construction de diverses combinaisons de matériaux p. ex. dans la construction d'accessoires extérieurs dans l'industrie de l'automobile
- Utilisé spécialement dans la rénovation professionnelle de marches d'escalier en tant que joint de collage viscoélastique et pâte d'égalisation

Caractéristiques spéciales

- Biosourcée à base de matières premières renouvelables (env. 67 % part de carbone biosourcé)
- à très faible émission*
- Joint de collage viscoélastique
- Sans solvant
- Thixotrope, ne goutte pas
- Compatible avec de la pierre naturelle
- Bonnes caractéristiques d'adhérence sur différents types de surfaces de matériaux, par exemple le PVC dur, le GFK (polie), l'alu, le HPL, etc. ainsi que sur des isolants tels le PUR, le PS et la laine de verre après un prétraitement adéquat des surfaces
- Bon comportement aux intempéries
- Peut être peint avec différents systèmes de peinture
- Basse inflammabilité après durcissement selon IMO FTPC partie 5

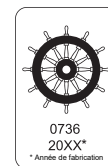
Certificats / Rapports d'essai

BG Verkehr, Dienststelle Schiffssicherheit / Ship Safety Division

Homologué pour l'utilisation sur des bateaux conformément au Module B

No d'homologation : 118513-00

Quantité à appliquer : max. 190 g/m²



Les essais d'inflammabilité selon IMO FTPC et l'homologation du système COSMO® PU-200.910 ont été réalisés sans préparation des surfaces de collage avec d'apprêts COSMO® et sans ajout d'accélérateurs COSMO® ou de pâtes de coloration COSMO®.

DIN CERTCO, Berlin

Programme de certification des produits biobasés

Part de carbone biobasé : 67 % (ASTM D 6866:2018-01)

Numéro d'enregistrement : 8C269



GEV :

Classification EC1^{PLUS} dans la codification EMICODE conformément aux critères GEV.

N° de licence : 14119



Données techniques

Mélange COSMO® PU-200.910 (Composant A COSMO® PU-201.910 + Composant B COSMO® PU-265.110)

| | |
|--------------------------------------|-------------------------------------|
| Base | Colle à réaction PUR à 2 composants |
| Couleur à l'état durci | beige |
| Densité selon EN 542 à +20 °C | env. 1,43 g/cm ³ |



**Colle à réaction PUR à 2 composants**

| | |
|--|---|
| Dureté Shore selon DIN 53505 | env. 50 Shore D |
| Viscosité à +20 °C | viscosité moyenne - consistance pâteuse |
| Rapport de mélange parties en poids | A : B = 100 : 17 |
| Rapport de mélange parties en volume | A : B = 100 : 20 |
| Durée de vie en pot d'une préparation de 100 g à +20 °C | env. 120 min |
| Temps de mise en œuvre selon le mode d'application à +20 °C | env. 90 min |
| Résistance fonctionnelle selon l'application à +20 °C | env. 5 h |
| Temps de durcissement à +20 °C, 50 % d'humidité relative jusqu'au durcissement final | env. 28 j |
| Températures d'application colle et substrats | de +7 °C à +30 °C |
| Quantité à appliquer | en fonction de l'application |
| Résistance à la traction et au cisaillement selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm, à +20 °C | env. 10,0 N/mm ² |
| Résistance à la traction et au cisaillement selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm, à +80 °C | env. 3,0 N/mm ² |

Composant A COSMO® PU-201.910

| | |
|--------------------------------------|-----------------------------|
| Couleur | beige blanc |
| Densité selon EN 542 à +20 °C | env. 1,47 g/cm ³ |
| Viscosité à +20 °C | très visqueux-pâteux |

Composant B COSMO® PU-265.110

| | |
|--------------------------------------|-----------------------------|
| Couleur | brun |
| Densité selon EN 542 à +20 °C | env. 1,23 g/cm ³ |
| Viscosité à +20 °C | peu visqueux-liquide |

Informations générales

Les temps de mise en œuvre sont réduits de plus ou moins la moitié à +30 °C et à +10 °C ils sont presque doublés.

En cas de conditions d'humidité permanente prévisibles, il convient d'étanchéifier/protéger les joints/surfaces de collage à l'aide de "pâtes d'étanchéité" appropriées !

Il convient d'évaluer la résistance à long terme des collages de matières qui présentent des dilatations linéaires différentes, en particulier en cas de sollicitation due à des températures changeantes dans la zone d'utilisation.

La masse endurcie change de couleur sous l'effet des radiations UV mais elle ne change pas ses caractéristiques d'adhérence !

Le temps ouvert ainsi que les temps de pression et de fixation ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais individuels car ils sont influencés par la matière, la température, la quantité de produit appliqué et autres critères. L'utilisateur doit prévoir des marges de sécurité suffisantes en ce qui concerne ces valeurs indicatives.

Préparation

Avant l'application, acclimater le produit.





Colle à réaction PUR à 2 composants

Les surfaces des pièces à assembler doivent être sèches, exemptes de poussière et de graisse.

En fonction de l'état de surface du matériau il faut contrôler si le taux d'adhérence peut être amélioré en polissant celle-ci ou en y appliquant une couche de peinture de base (primer).

Les polyoléfinés (p. ex. le PE, le PP) ne se laissent pas coller sans un prétraitement p. ex. un traitement plasma ou corona. Sur des surfaces PS durs il faut toujours appliquer une couche de peinture primer avant de procéder au collage.

Collage

Méthode de mélange manuelle : Les composants individuels sont versés dans un seau à mélanger dans le rapport indiqué et mélangés de manière homogène à l'aide d'un dispositif mélangeur monté sur une perceuse. La colle mélangée est appliquée dans le temps de mise en œuvre avec une spatule/peigne. Les parties à coller sont assemblées dans le temps de mise en œuvre du mélange de la colle et pressées jusqu'au moment de l'obtention de la résistance fonctionnelle.

Méthode de mélange avec dispositif de dosage : Les composants individuels sont mélangés dans le rapport susmentionné et mélangés de manière homogène. La colle mélangée est appliquée sur les surfaces à coller dans le temps de mise en œuvre. Les parties à coller sont assemblées dans le temps de mise en œuvre du mélange de la colle et pressées jusqu'au moment de l'obtention de la résistance fonctionnelle.

Lors de la pose de couches il faut faire attention qu'il n'y ait pas de bulles d'air, qui restent enfermées. Le cas échéant il faut désaérer les surfaces/joints de collage.

Éliminer la colle en excès à l'état frais.

Après des pauses de travail, veiller à remplacer en temps dû le mélangeur statique.

Le temps de mise en œuvre ainsi que la résistance fonctionnelle des systèmes de collage peuvent être raccourcis librement en ajoutant des accélérateurs COSMO® SP-900.110.

Il est possible de colorer la colle en ajoutant des pâtes colorantes COSMO® SP-620. En règle générale, ajouter jusqu'à 1 % de pâte colorante, dans tous les cas jamais plus de 3 %.

L'accélérateur COSMO® SP-900.110 et/ou les agents de coloration COSMO® SP-620 peuvent être joints simultanément avec l'agent de durcissement COSMO® PU-265 dans le composant de fixation. Par conséquent l'opération de mélange peut être réalisée en une seule fois.

Collage des métaux

Collages d'aluminium, cuivre, laiton: seulement sur des surfaces pré-traitées chimiquement ou vernies ; il n'est pas possible de coller ces matières de manière durable si les surfaces à coller n'ont pas été correctement pré-traitées.

Puisqu'il est difficile d'évaluer les surfaces en aluminium et leur qualité, nous recommandons d'exiger des informations suffisantes auprès du fournisseur afin de pouvoir pré-traiter les pièces à coller de manière optimale ; il est également nécessaire de procéder à un nombre d'essais suffisant pour contrôler que les pièces sont adaptées.

Il est impossible de prévoir la mouillabilité et l'aptitude au collage des surfaces anodisées, et ce en raison de la multitude de types, d'âges et de traitements supplémentaires éventuels, comme des huiles ou des cires p. ex., de ces surfaces.

La production et le travail de l'acier inoxydable requièrent souvent l'utilisation de produits auxiliaires tels des cires, des huiles, etc. qui, en règle générale, ne peuvent pas être éliminés avec des procédures de nettoyage simples. Les résultats d'encollage de ce matériau ont été nettement améliorés en suivant la procédure suivante : nettoyage aux solvants, suivi d'un polissage et/ou d'un sablage, suivi d'un nettoyage final avec un solvant.

En principe, les tôles galvanisées doivent en être protégées contre l'humidité permanente pour éviter la formation de "rouille blanche". Les surfaces à coller doivent absolument être protégées contre l'humidité !

Les éléments PTFE traités avec un revêtement en poudre ne peuvent pas être collés de manière fiable sans prétraitement (p. ex. procédé au plasma).

Collage du bois

Pour le collage de bois massif, il est recommandé d'appliquer la colle sur les deux surfaces de collage. La pression appliquée doit être $>1 \text{ N/mm}^2$.





Colle à réaction PUR à 2 composants

Pour le collage de bois massif à l'extérieur, afin d'assurer un assemblage optimal et durable, il convient de procéder aux essais appropriés en fonction du type de bois, de l'intensité des agents atmosphériques, de la protection des surfaces ainsi que de la géométrie des joints de colle.

Avertissements importants

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !

Les notices d'utilisation, les directives d'application, les données relatives au produit ou aux performances et autres informations techniques contenues dans nos documents n'ont qu'une valeur indicative ; elles ne décrivent que les caractéristiques de nos produits (valeurs / analyse des valeurs au moment de la production) et leurs performances sans pour autant constituer une garantie au sens du § 443 du code civil allemand (BGB). **En raison du grand nombre d'utilisations possibles de chaque produit et des différentes conditions individuelles (p. ex. paramètres d'utilisation, caractéristiques des matières, etc.), l'utilisateur est tenu de procéder à des essais individuels;** nos conseils techniques gratuits, dispensés verbalement ou par écrit, n'ont aucune valeur contractuelle.

Respecter également la fiche de sécurité !

Nettoyage

Le stockage des appareils de dispersion dans du COSMO® CL-300.340 diminue/empêche le processus de durcissement de la colle.

Éliminer la colle fraîche, non durcie des surfaces et des appareils d'application avec du COSMO® CL-300.150.

Le nettoyage des appareils d'application est rendu possible avec du COSMO® CL-300.220

La colle durcie ne peut être éliminée que mécaniquement.

Stockage

Conserver l'emballage d'origine bien fermé au sec à des températures de +15 °C à +25 °C à l'abri de la lumière directe du soleil.

Pendant la durée normale du transport, le produit peut être exposé à des températures de -30 °C à +35 °C.

Possibilité de stockage dans l'emballage d'origine, fermé 12 Mois.

Emballage

Comp. A – COSMO® PU-201.910:

Seau PP 5,7 l, poids net : 3 kg

Bidon métallique avec bague de serrage de 200 l, poids net : 280 kg

Comp. B – COSMO® PU-265.110:

Cartouche de PE de 500 ml, poids net : 0,51 kg

Bidon métallique de 10 l, poids net : 12 kg

Bidon à bonde de 200 l, poids net : 250 kg

Emballages d'autres dimensions disponibles sur demande.

Accessoires

COSMO® CL-300.340 – Solution de nettoyage par immersion et nettoyant pour installations

COSMO® CL-300.220 – Nettoyant d'outils



Industrieverband
Klebstoffe e.V.