COSMO® PU-220.120

*** COSMOPUR 841/805*

2složkové polyuretanové reakční lepidlo

Příklady použití

- Výroba sendvičových a parapetních prvků
- Plošné slepování

Speciální vlastnosti

- tvrdý spoj
- Bez obsahu rozpouštědla
- 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 tepelná stabilita
- dobrá odolnost proti povětrnostním vlivům
- možnost přelakování mnoha barevnými systémy

Technické údaje

Směs COSMO® PU-220.120 (Složka A COSMO® PU-221.110 + Složka B COSMO® PU-265.120)

Báze	dvousložkové reakční lepidlo na bázi PUR
Barva ve vytvrzeném stavu	béžová
Hustota podle EN 542 při +20 °C	cca 1,48 g/cm³
Tvrdost Shore podle DIN 53505	cca 85 Shore D
Viskozita podle Brookfielda (06/50 min⁻¹) při +20 °C	cca 3 000 mPa.s
Poměr mísení hmotnostní podíly	A : B = 100 : 26
Poměr mísení objemové podíly	A : B = 3,0 : 1,0
Doba zpracovatelnosti 100 g várky při +20 °C	cca 40 min.
Doba zpracovatelnosti v nanášecím válci při +20 °C	cca 15 min
Doba vložení / doba otevření při +20 °C, rel. vlhkosti vzduchu 50 %, naneseném množství 500 µm PVC	cca 90 min
Funkční pevnost např. sendvičové lepení při +20 °C	cca 2,5 h
Doba vytvrdnutí při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti do dosažení konečné pevnosti	cca 7 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 podle nosného materiálu	150-350 g/m²

Složka A COSMO® PU-221.110

Barva	béžově bílá
Hustota podle EN 542 při +20 °C	cca 1,56 g/cm³

Složka B COSMO® PU-265.120

Barva	hnědá
Hustota podle EN 542 při +20 °C	cca 1,23 g/cm³

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-220.120

*** COSMOPUR 841/805

2složkové polyuretanové reakční lepidlo

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.

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

Tmelovou složku je třeba před vyjmutím/částečným vyjmutím promíchat!

Tmelová složka se homogenně smíchá v předepsaném poměru se složkou tužidla.

Lepidlo se během doby zpracovatelnosti rovnoměrně nanese pomocí válečku z jehnětiny nebo nanášecího válce na povrch jednoho ze spojovaných dílů.

Po uplynutí doby zpracovatelnosti v nanášecím válci lze díky kontinuálnímu nárůstu viskozity nanášet lepicí systém dále pomocí (zubařské) špachtle.

Následně se díly během doby zpracovatelnosti spojí a do doby dosažení funkční pevnosti přitlačí stohovatelným tlakem 0,015 N/mm² (cca 1 500 kp/m²).

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.

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.

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-220.120

*** COSMOPUR 841/805*

2složkové polyuretanové reakční lepidlo

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.

Lepení olova: V důsledku sublimačních vlastností olova důrazně doporučujeme, aby jeho povrch byl co nejhruběji vybroušen. Pak lepenou plochu olova očistěte pomocí COSMO® CL-300.120 nebo COSMO® CL-300.150. Po vypaření čistidla a uplynutí čekací doby 2-3 min naneste na olovo lepidlo (doba sublimace olova by měla být co nejkratší). Spotřeba lepidla cca 250-300 g/m² v závislosti na charakteru povrchu. Dřevěný materiál, krycí vrstva atd. se spojí. Prvek se přitlačí stohovacím tlakem 0,015 N/mm², v závislosti na zvlnění spojovaných dílů i vyšším přítlačným tlakem. Doba přítlaku je v závislosti na vlastním pnutí použitých materiálů cca 6 hod./+20 °C.

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).

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.

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-221.110:

31,5 l PP hobok, hmotnost náplně: 40 kg

200 l kovový barel se stahovacím kroužkem, hmotnost náplně: 280 kg

Složka B – COSMO® PU-265.120:

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