

**COSMO® PU-220.120**

*** COSMOPUR 841/805

2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu**Przykłady zastosowania**

- Produkcja elementów wielowarstwowych i podokiennych
- Klejenia powierzchni

Właściwości szczególne

- ciągliwo-twarda spoina klejowa
- Bez rozpuszczalników
- dobra przyczepność na różnych powierzchniach materiałowych jak np. twarde PCV, tworzywo sztuczne wzmocnione włóknem szklanym (oszlifowane), aluminium, laminat wysokociśnieniowy itp., na różnych materiałach izolacyjnych jak pianka poliuretanowa, polistyrenowa i wełna mineralna przy odpowiedniej obróbce wstępnej powierzchni
- dobra wytrzymałość połączenia na ciepło
- dobra odporność na działanie czynników atmosferycznych
- Możliwość pokrycia dodatkową warstwą lakieru w wielu systemach barbowych

Dane techniczne

Mieszanka COSMO® PU-220.120 (Składnik A COSMO® PU-221.110 + Składnik B COSMO® PU-265.120)

Baza	2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu
Barwa w utwardzonym stanie	beżowy
Gęstość zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 1,48 g/cm ³
Twardość w skali Shore'a wg DIN 53505	ok. 85 w skali Shore'a D
Lepkość zgodnie z metodą pomiaru Brookfielda (06/50 min ⁻¹) przy +20 °C	ok. 3 000 mPa.s
Proporcje mieszanki części wagowe	A : B = 100 : 26
Proporcje mieszanki części objętościowe	A : B = 3,0 : 1,0
Przydatność do stosowania 100 g preparatu przy +20 °C	ok. 40 min
Czas obróbki w wałku klejowym przy +20°C	ok. 15 min
Czas wiązania/Czas otwarty w +20 °C, 50 % względnej wilgotności, nakładana ilość 500 µm-PVC	ok. 90 min
Wytrzymałość termiczna np. klejenie elementów wielowarstwowych przy +20 °C	ok. 2,5 h
Czas utwardzania przy +20 °C, wilgotność względna 50 % aż do uzyskania ostatecznej wytrzymałości	ok. 7 d
Temperatury obróbki Klej i substraty	od +7 °C do +30 °C
Nanoszona ilość w zależności od materiału nośnego	ok. 150-350 g/m ²

Składnik A COSMO® PU-221.110

Barwa	beżowobiały
Gęstość zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 1,56 g/cm ³

Składnik B COSMO® PU-265.120

**COSMO® PU-220.120**

*** COSMOPUR 841/805

2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu

Barwa	brązowy
Gęstość zgodnie z EN 542 przy +20 °C	ok. 1,23 g/cm ³

Informacje ogólne

Czas obróbki ulega skróceniu przy +30 °C o ok. połowę czasu, przy +10 °C wydłuża się ok. podwójnie.

Jeśli istnieje możliwość wystąpienia stałego wpływu wilgoci, należy dodatkowo uszczelnić/zabezpieczyć fugi klejowe/powierzchnie klejone „odpowiednią masą uszczelniającą”!

Sklejenia materiałów o różnej rozszerzalności liniowej podlegają ocenie w szczególności w przypadku długotrwałego obciążenia w zmiennym zakresie temperatur użytkowych.

Utwardzona masa zmienia kolor na skutek obciążenia promieniami UV, jednak nie zmienia się wytrzymałość utwardzonej fugi klejowej!

Czas przydatności do stosowania, obróbki oraz określony wymagany czas docisku lub wiązania można dokładnie wyznaczyć wyłącznie poprzez próby własne, ponieważ parametry te są zależne od materiału, temperatury, stosowanej ilości, naniesionej ilości i innych kryteriów. Oprócz podanych wskaźników, osoby wykonujące obróbkę powinny przewidzieć odpowiednie nadatki bezpieczeństwa.

Przygotowanie

Przed obróbką aklimatyzować produkt.

Powierzchnie łączonych elementów muszą być suche oraz wolne od pyłu i tłuszczu.

W zależności od powierzchni materiału należy sprawdzić, czy można poprawić rezultat klejenia poprzez przeszlifowanie lub gruntowanie.

Bez obróbki wstępnej, np. obróbki plazmowej lub koronowej nie można sklejać poliolefinów (m.in. PE, PP). W przypadku klejenia na twardych powierzchniach polistyrenowych zaleca się zasadniczo gruntowanie.

Klejenie

Składniki środka wiążącego należy wymieszać przed użyciem/użyciem częściowym!

Składniki środka wiążącego są mieszane ze składnikami środka utwardzającego w podanym stosunku mieszanki, tworząc jednorodną masę.

Podczas obróbki klej наносzony jest równomiernie za pomocą wałka pokrytego futerkiem jagnięcym lub wałka klejowego, na jedną z powierzchni łączonych.

W zależności od ciągłego wzrostu lepkości po upływie czasu obróbki system klejowy może być dalej наносzony w maszynie do наносzenia kleju za pomocą szpachli (zębatej).

Następnie elementy łączone są w przeciągu czasu przydatności do stosowania i dociskane w stosie 0,015 N/mm², aż do uzyskania wytrzymałości termicznej.

W przypadku warstw powierzchniowych należy zwrócić uwagę, aby nie przedostało się powietrze, a w razie potrzeby zapewnić odpowietrzenie warstwy kleju.

Nadmiar kleju usuwać przed utwardzeniem.

Czas obróbki i powiązana z tym wytrzymałość termiczną systemów klejenia można wyraźnie skrócić, dodając dowolny środek przyspieszający COSMO® SP-900.110.

Klej może być barwiony za pomocą past barwiących COSMO® SP-620, z reguły dodatek nie powinien przekraczać 1 %, maksymalny udział pasty barwiącej to 3 %.

Środek przyspieszający COSMO® SP-900.110 i/lub pasty kolorowe COSMO® SP-620 mogą być dodawane razem ze środkami utwardzającymi COSMO® PU-265 do składników środka wiążącego i mogą być tym samym mieszane bezpośrednio w jednym procesie mieszania.



**COSMO® PU-220.120**

*** COSMOPUR 841/805

2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu**Klejenie metali**

Klejenie aluminium, miedzi, mosiądzu: tylko na powierzchniach wstępnie obrobionych chemicznie lub powierzchniach lakierowanych; klejenie tych materiałów bez odpowiedniej obróbki wstępnej powierzchni klejenia nie może zapewnić długotrwałej odporności na starzenie.

Trudno jest określić jakość powierzchni aluminiowych, dlatego zasadniczo zalecamy zasięgnąć odpowiednich informacji u producenta, aby dla zaplanowanego sklejenia wykonać optymalną obróbkę wstępną; konieczne są odpowiednie próby przydatności.

Ze względu na swoje zróżnicowanie, wiek i ew. obróbkę dodatkową, np. olejowanie lub woskowanie, powierzchnie anodowane nie pozwalają na wiążące stwierdzenie możliwości zwilżania lub klejenia powierzchni.

W przypadku produkcji i obróbki stali szlachetnej często stosuje się środki pomocnicze, jak wosk, olej itp., których z reguły nie da się usunąć poprzez zwykłe wytarcie; okazało się, że po czyszczeniu przy użyciu oczyszczaczy zawierających rozpuszczalnik, przeszlifowanie, albo lepiej piaskowanie powierzchni, a następnie powtarzane czyszczenie przy użyciu rozpuszczalnika doprowadziło do wyraźnego polepszenia rezultatów klejenia.

Klejenie ołowiu: Z uwagi na właściwości sublimacyjne ołowiu zaleca się, by ołowiana powierzchnia została konieczne oszlifowana w możliwie zgrubny sposób. Następnie powierzchnia klejenia na ołowiu czyszczona jest środkiem COSMO® CL-300.120 lub COSMO® CL-300.150. Po odparowaniu środka czyszczącego odczekać 2-3 minuty, następnie nanieść klej na ołowianą powierzchnię (czas sublimacji ołowiu powinien być jak najkrótszy). Zużycie kleju wynosi ok. 250-300 g/m² w zależności od właściwości powierzchni. Nałożyć tworzywo drzewne, warstwę kryjącą itp. Element docisnąć z naciskiem w stosie 0,015 N/mm²). Jeśli łączone elementy są bardzo faliste, wartość tę można zwiększyć. Czas dociskania wynosi w zależności od naprężenia własnego stosowanych materiałów ok. 6 h/+20 °C.

Blachy ocynkowane w sposób ciągły chronić przed długotrwałym oddziaływaniem trwałej wilgoci i występowaniem „białej rdzy”. Wykluczyć możliwość powstawania wilgoci na powierzchni klejenia!

Bez obróbki wstępnej (np. obróbki plazmowej) nie można w niezawodny sposób skleić powłok malowanych proszkowo, zawierających PCFE.

Ważne wskazówki

Produkt może być wykorzystywany wyłącznie przez przeszkolony personel w wyspecjalizowanych zakładach!

Nasze instrukcje obsługi, instrukcje obróbki, dane dotyczące produktu lub mocy oraz pozostałe treści techniczne są tylko ogólnymi instrukcjami; opisują wyłącznie właściwości naszych produktów (informacje dotyczące wartości / ustalone wartości w momencie produkcji) i wydajność, ale nie stanowią gwarancji w rozumieniu § 443 niemieckiego kodeksu cywilnego. **Z powodu różnorodności zastosowań danego produktu i określonych specjalnych warunków (np. parametry obróbki, właściwości materiału itp.), użytkownik jest zobowiązany do przeprowadzenia własnych prób;** nasze bezpłatne doradztwo w zakresie techniki zastosowań udzielane w formie ustnej lub pisemnej oraz wyniki prób nie są wiążące.

Należy także przestrzegać informacji zawartych w kartach bezpieczeństwa!

Czyszczenie

Skutkiem przechowywania urządzeń do nanoszenia w COSMO® CL-300.340 jest zapobieganie utwardzaniu kleju/spowalnianie tego procesu.

Usuwać z powierzchni i urządzeń do obróbki świeży, jeszcze nieutwardzony klej za pomocą COSMO® CL-300.150.

Urządzenia robocze można czyścić za pomocą COSMO® CL-300.220 .

Utwardzony klej można usunąć wyłącznie w sposób mechaniczny.

Przechowywanie

Szczelnie zamknięte oryginalne opakowanie, w suchych warunkach, w temperaturze od +15 °C do +25 °C, przechowywać w miejscu nienarażonym na bezpośrednie nasłonecznienie.

W transportach o standardowym czasie trwania zachowywać temperaturę od -30 °C do +35 °C.

Możliwość przechowywania w nieotwartym oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy.





COSMO® PU-220.120

*** COSMOPUR 841/805

2-składnikowy klej reaktywny na bazie poliuretanu

Forma dostawy

Skład. A – COSMO® PU-221.110:

31,5 l, hobok z PP, pojemność: 40kg

200 l, beczka z metalowym pierścieniem zaciskowym z rolką,
pojemność: 280 kg

Skład. B – COSMO® PU-265.120:

10 l, kanister metalowy, pojemność: 12 kg

200 l, beczka z otworem do opróżniania i napełniania,
pojemność: 250 kg

Inne wielkości opakowania na żądanie.

Akcesoria

COSMO® CL-300.340 – Roztwór zanurzeniowy i środek do
czyszczenia instalacji

COSMO® CL-300.220 – Środek do czyszczenia narzędzi

