

**COSMO® PU-220.150**

\*\*\* COSMOPUR 850/805

**Colla a reazione 2-K-PUR****Esempi di impiego**

- Costruzione di elementi sandwich e per parapetti
- Incollaggio di superfici

**Caratteristiche speciali**

- giunto di incollaggio semitenace
- Senza solventi
- buone caratteristiche di aderenza su diverse superfici di materiali come PVC duro, GFK (levigato), alluminio, colorglas, HPL ecc. su diversi materiali barriera come PUR, schiuma PS e lana minerale con pretrattamento adeguato delle superfici
- buona resistenza degli incollaggi a caldo
- buona resistenza agli agenti atmosferici
- verniciabile con molti sistemi di colori

**Dati tecnici**

Miscela COSMO® PU-220.150 (Componente A COSMO® PU-221.150 + Componente B COSMO® PU-265.120)

|                                                                                                            |                                   |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|
| <b>Base</b>                                                                                                | colla PUR bicomponente a reazione |
| <b>Colore</b> dopo l'indurimento                                                                           | beige                             |
| <b>Densità</b> in base a EN 542 bei +20 °C                                                                 | ca. 1,48 g/cm <sup>3</sup>        |
| <b>Durezza Shore</b> in base a DIN 53505                                                                   | ca. 65 Shore D                    |
| <b>Viscosità</b> secondo Brookfield (06/50 min <sup>-1</sup> ) a +20 °C                                    | ca. 3 000 mPa.s                   |
| <b>Rapporto di miscelazione</b> parti peso                                                                 | A : B = 100 : 20                  |
| <b>Rapporto miscelazione</b> parti volume                                                                  | A : B = 4,0 : 1,0                 |
| <b>Tempo di formazione della pellicola</b> di preparazione di 100 g a +20 °C                               | ca. 100 min                       |
| <b>Tempo di lavorabilità</b> nel rullo per colla a +20 °C                                                  | ca. 35 min                        |
| <b>Tempo di inserimento / Tempo di lavorabilità</b> a +20 °C, 50 % u.r., quantitativo applicato 500 µm-PVC | ca. 155 min                       |
| <b>Solidità funzionale</b> per esempio incollaggio di sandwich a +20 °C                                    | ca. 5 h                           |
| <b>Tempo indurimento</b> a +20 °C, 50 % u. r. fino a raggiungimento della resistenza finale                | ca. 14 d                          |
| <b>Temperature di lavorazione</b> Colla e substrati                                                        | di +7 °C a +30 °C                 |
| <b>Quantitativo da applicare</b> in base al materiale di supporto                                          | 150-350 g/m <sup>2</sup>          |
| <b>Resistenza al taglio</b> in base a DIN EN 1465, alu/alu, 0,2 mm giunto a +20 °C                         | ca. 16,0 N/mm <sup>2</sup>        |
| <b>Resistenza al taglio</b> in base a DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm giunto a +80 °C                         | ca. 5,5 N/mm <sup>2</sup>         |

**Componente A COSMO® PU-221.150**

|                                                                         |                            |
|-------------------------------------------------------------------------|----------------------------|
| <b>Colore</b>                                                           | bianco beige               |
| <b>Densità</b> in base a EN 542 a +20 °C                                | ca. 1,54 g/cm <sup>3</sup> |
| <b>Viscosità</b> secondo Brookfield (06/50 min <sup>-1</sup> ) a +20 °C | ca. 6 000 mPa.s            |

**Componente B COSMO® PU-265.120**

**COSMO® PU-220.150**

\*\*\* COSMOPUR 850/805

**Colla a reazione 2-K-PUR**

|                                                                         |                            |
|-------------------------------------------------------------------------|----------------------------|
| <b>Colore</b>                                                           | marrone                    |
| <b>Densità</b> in base a EN 542 a +20 °C                                | ca. 1,23 g/cm <sup>3</sup> |
| <b>Viscosità</b> secondo Brookfield (02/50 min <sup>-1</sup> ) a +20 °C | ca. 350 mPa.s              |

**Informazioni generali**

I tempi di lavorabilità a +30 °C si riducono di ca. la metà, mentre a +10 °C approssimativamente raddoppiano.

In caso di previsione di esposizione continua all'umidità, i giunti/ le superfici di incollaggio devono essere sigillati/protetti ulteriormente con "masse sigillanti idonee".

Per l'incollaggio di materiali con diversa dilatazione longitudinale è necessario valutare il comportamento a lungo termine soprattutto in caso sollecitazioni a causa di variazioni di temperatura.

La massa indurita, a causa dell'influsso degli UV cambia colore, ma la resistenza del giunto di incollaggio resta inalterata!

I rispettivi tempi di lavorabilità, di pressione e fissaggio necessari possono essere determinati con precisione solo mediante prove eseguite in proprio, a causa del forte influsso di materiali, temperatura, quantitativo preparato e applicato ed altri fattori. L'utente, ai valori indicativi dovrebbe aggiungere margini di sicurezza adeguati.

**Preparazione**

Fare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo.

Le superfici delle parti da incollare devono essere asciutte e prive di polvere e di unto.

In base alla superficie del materiale verificare se è possibile migliorare il risultato di incollaggio mediante levigatura o priming.

Poliolefini (fra l'altro PE, PP) non possono essere incollati senza pretrattamento, per esempio trattamento al plasma o Corona. Per l'incollaggio di superfici in PS duro si consiglia fundamentalmente il priming.

**Incollaggio**

La componente legante deve essere mescolata prima di essere (parzialmente) prelevata!

La componente legante deve essere miscelata in modo omogeneo con la componente indurente nel rapporto indicato.

La colla deve essere applicata in modo regolare sulle superfici da unire con un rullo in lana d'agnello, con rullo per colla o a spruzzo entro il tempo di lavorabilità indicato.

Successivamente, i pezzi devono essere uniti entro il tempo previsto e sottoposti a pressione fino al raggiungimento della solidità funzionale con pressione di 0,015 N/mm<sup>2</sup>.

In caso di aggiunta di strati di copertura, fare attenzione a non includere aria, ev. deaerare il giunto di incollaggio.

Eliminare la colla fuoriuscita ancora bagnata.

Il tempo di lavorabilità e il raggiungimento della rispettiva solidità funzionale dei sistemi di colla possono essere accorciati a piacere con l'aggiunta del catalizzatore COSMO® SP-900.110.

La colla può essere colorata con l'aggiunta -generalmente del 1 %, ma non più del 3 %- di colori in pasta COSMO® SP-620.

Il catalizzatore COSMO® SP-900.110 e/o i colori in pasta COSMO® SP-620 possono essere aggiunti insieme all'indurente COSMO® PU-265 e alla componente legante ed essere miscelati in un unico processo di miscelazione.

**Incollaggio di metalli**

Incollaggio di alluminio, rame, ottone: solo su superfici pretrattate o verniciate, questi materiali non possono essere incollati in modo duraturo e resistente all'invecchiamento senza adeguato pretrattamento delle superfici da incollare.

A causa della difficile definizione delle superfici e delle qualità dell'alluminio, consigliamo di richiedere informazioni dettagliate al fornitore per consentire una preparazione ottimale per l'incollaggio; sono necessarie prove di adeguatezza sufficienti.

Per le superfici anodizzate, a causa della loro molteplicità, età e dell'ev. trattamento aggiuntivo con oli o cere non è possibile indicare con precisione bagnabilità o incollabilità.



**COSMO® PU-220.150**

\*\*\* COSMOPUR 850/805

**Colla a reazione 2-K-PUR**

Nella produzione e lavorazione dell'acciaio inox spesso si usano cere, oli ecc., che in genere non possono essere eliminati mediante semplice pulizia a sfregamento; è stato dimostrato, che dopo la pulizia con detergenti a base di solventi, la sabbiatura della superficie con successiva ripetuta pulizia con solvente consente di ottenere risultati di incollaggio decisamente migliori.

Le lamiere zincate devono essere fundamentalmente protette da esposizione continua a umidità aderente, per evitare la formazione di ossido, prima dell'incollaggio escludere che l'eventuale umidità possa raggiungere la superficie di incollaggio!

Le superfici a polvere con componenti in PTFE non possono essere incollate in modo affidabile senza un pretrattamento (per esempio procedimento al plasma).

**Note importanti**

Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato in aziende specializzate!

Le nostre istruzioni per l'uso, linee guida sulla lavorazione, indicazioni sul prodotto o sulle prestazioni e ogni altra informazione tecnica costituiscono esclusivamente delle direttive generali; descrivono esclusivamente le caratteristiche dei nostri prodotti (indicazione/determinazione dei valori al momento della produzione) e le rispettive prestazioni e non costituiscono alcuna garanzia ai sensi del § 443 BGB (gazzetta ufficiale). **A causa della molteplicità degli scopi di impiego dei singoli prodotti e delle rispettive condizioni (per esempio parametri di lavorazione, caratteristiche dei materiali ecc.) l'utente dovrà eseguire delle prove;** la nostra consulenza gratuita verbale, scritta e relativa alle prove è non vincolante.

*Osservare anche la scheda tecnica di sicurezza!*

**Pulizia**

La conservazione di COSMO® CL-300.340 nei dispositivi di applicazione impedisce/rallenta l'indurimento della colla.

Eliminare la colla ancora fresca e non indurita con COSMO® CL-300.150 dalle superfici e dagli utensili usati per la lavorazione.

Gli attrezzi usati si puliscono con COSMO® CL-300.220.

L'eliminazione della colla indurita è possibile solo meccanicamente.

**Conservazione**

Conservare nel contenitore originale ben chiuso, all'asciutto +15 °C a +25 °C conservare al riparo dei raggi solari.

Il prodotto durante i trasporti di durata normale può essere esposto a temperature di -30 °C a +35 °C.

Conservabilità nel contenitore originale 12 mesi.

**Forma di fornitura**

Comp. A – COSMO® PU-221.150:

Barilotto in metallo con chiusura ad anello 20 l con inserto, peso netto 280 kg

Container 1 000 l, peso netto: 1 400 kg

Comp. B – COSMO® PU-265.120:

Tanica in metallo 10 l, peso netto: 12 kg

Barilotto con cocchiere 200 l, peso netto: 250 kg

Altre dimensioni su richiesta.

**Accessori**

COSMO® CL-300.340 – Soluzione a immersione e detergente per impianti

COSMO® CL-300.220 – Detergente per strumenti

