



*** COSMOPUR 850/805

2-zložkové PUR reakčné lepidlo**Príklady použitia**

- Výroba sendvičových a parapetných prvkov
- Plošné zlepenia

Zvláštne vlastnosti

- polopevná lepiaca škára
- neobsahuje rozpúšťadlá
- dobré adhézne vlastnosti na rôznych povrchoch materiálov, napr. PVC, GFK (brúsené), Alu, farebné sklo, HPL atď., na rôznych tlmiacich materiáloch ako PUR pena, PS pena a minerálna vlna pri príslušnej príprave povrchov.
- dobrá tepelná pevnosť lepenia
- dobrá odolnosť voči poveternostným vplyvom
- možnosť prelakovania množstvom farebných systémov

Technické údaje

Zmes COSMO® PU-220.150 (Komponent A COSMO® PU-221.150 + Komponent B COSMO® PU-265.120)

Základ	2-zložkové reakčné lepidlo PUR
Farba vo vytvrdnutom stave	béžová
Hustota podľa EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,48 g/cm ³
Tvrdosť Shore podľa DIN 53505	pribl. 65 Shore D
Viskozita podľa Brookfield (06/50 min ⁻¹) pri +20 °C	pribl. 3 000 mPa.s
Pomer zmiešania Hmotnostné diely	A : B = 100 : 20
Pomer zmiešania Objemové diely	A : B = 4,0 : 1,0
Použitelnosť 100 g dávky pri +20 °C	pribl. 100 min.
Čas spracovania v nanášacom valci lepidla pri +20 °C	pribl. 35 min.
Doba vloženia / doba otvorenia pri +20 °C, rel. vlhkosti vzduchu 50 % , množstve nánosu 500 µm PVC	pribl. 180 min.
Funkčná pevnosť napr. sendvičových zlepení pri +20 °C	pribl. 5 h
Doba vytvrdnutia pri +20 °C, 50 % rel. vlh. až po dosiahnutie koncovej pevnosti	pribl. 14 d
Teploty pri spracovaní Lepidlo a substráty	od +7 °C do +30 °C
Nanesené množstvo podľa podkladového materiálu	150-350 g/m ²
Pevnosť v ťahu podľa DIN EN 1465, Al/Al, 0,2 mm škára, pri +20 °C	pribl. 16,0 N/mm ²
Pevnosť v ťahu podľa DIN EN 1465, Al/Al, 0,2 mm škára, pri +80 °C	pribl. 5,5 N/mm ²

Komponent A COSMO® PU-221.150

Farba	béžovobiela
Hustota podľa EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,54 g/cm ³
Viskozita podľa Brookfield (06/50 min ⁻¹) pri +20 °C	pribl. 6 000 mPa.s

Komponent B COSMO® PU-265.120

Farba	hnedá
--------------	-------

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



2-zložkové PUR reakčné lepidlo

Hustota podľa EN 542 pri +20 °C

pribl. 1,23 g/cm³

Viskozita podľa Brookfield (02/50 min⁻¹) pri +20 °C

pribl. 350 mPa.s

Všeobecné informácie

Doby spracovania sa skracujú pri teplote +30 °C na pribl. polovicu, pri +10 °C sa predlžujú na pribl. dvojnásobok.

V prípade očakávaného trvalého pôsobenia vlhkosti musia byť lepiace škáry/lepiace plochy doplnkovo utesnené/chránené „vhodnými tesniacimi hmotami“!

Zlepenia materiálov s rôznymi hodnotami teplotnej rozťažiteľnosti sa musia najmä pri zaťažení v oblastiach s meniacou sa teplotou vyhodnotiť s ohľadom na ich dlhodobé správanie.

Vytvrdnutá hmota mení farbu pôsobením UV zaťaženia, ale vlastnosti pevnosti vytvrdnutej lepiacej škáry sa nemenia!

Použitelnosť, čas spracovania, ako aj vždy potrebné časy stlačenia alebo upevnenia, sa dajú presne zistiť len prostredníctvom vlastných pokusov, pretože sú silno ovplyvnené materiálom, teplotou, použitým množstvom, naneseným množstvom a inými kritériami. Spracovateľ musí k uvedeným smerným hodnotám pripočítať príslušné bezpečnostné prídavky.

Príprava

Výrobok pred spracovaním nechajte aklimatizovať.

Povrchy spájaných plôch musia byť suché, zbavené prachu a mastnoty a musia byť vyčistené.

Vždy podľa povrchu materiálu treba overiť, či sa prebrúsením alebo použitím primeru nedá výsledok lepenia zlepšiť.

Polyolefíny (o. i. PE, PP) sa bez predbežnej úpravy, napr. plazmou alebo korónou nedajú lepiť. Pri lepení na PS tvrdé povrchy sa v zásade odporúča použiť primer.

Lepenie

Spojivo sa pred odobratím/čiastočným odobratím musí zamiešať!

Spojivo sa zmieša s tužidlom v uvedenom zmiešavacom pomere.

Lepidlo sa naniesie rovnomerne pomocou valca s rúnom alebo nanášacieho valca alebo nastriekaním v rámci času spracovania na povrch spájaných častí.

Následne sa tieto časti v rámci času použiteľnosti spoja a zatlačia tlakom 0,015 N/mm² až do dosiahnutia funkčnej pevnosti.

Pri pridávaní krycích vrstiev treba dbať na to, aby nedošlo k zachyteniu vzduchu. Prípadne sa treba postarať o odvzdušnenie lepenej škáry.

Nadmerné vystúpené množstvo lepidla odstráňte v čerstvom stave.

Čas spracovania a s ním spojená funkčná pevnosť lepiacich systémov sa môže ľubovoľne skrátiť pridaním urýchľovača COSMO® SP-900.110.

Lepiaca hmota sa dá zafarbiť pridaním farebných pást COSMO® SP-620, spravidla do 1 %, avšak nie viac ako 3 %.

Urýchľovač COSMO® SP-900.110 a/alebo farebné pasty COSMO® SP-620 je možné spoločne s tužidlom COSMO® PU-265 pridať do spojiva a zamiešať priamo počas zmiešavania týchto jednotlivých súčastí.

Lepenie kovov

Lepenie hliníka, medi, mosadze: len na chemicky upravené alebo lakované povrchy; tieto materiály sa nedajú lepiť s trvalou odolnosťou bez príslušnej predbežnej úpravy lepených plôch.

Z dôvodu obtiažnej definície hliníkových povrchov a kvalít hliníka vám odporúčame zaobstarať si dostatočné informácie od dodávateľov, aby sa dosiahli optimálne úpravy pre nasledujúce lepenie; je potrebné vykonať dostatočné dôkazové skúšky.

Pre eloxované povrchy nie je možné z dôvodu ich rôznorodosti, veku a poprípade dodatočného ošetrenia olejmi alebo voskami uviesť žiadne údaje o zmáčavosti alebo lepiteľnosti takýchto lepených plôch.



**COSMO® PU-220.150**

*** COSMOPUR 850/805

2-zložkové PUR reakčné lepidlo

Pri výrobe a spracovaní ušľachtilej ocele sa často používajú pomocné prostriedky, ako sú vosky, oleje atď., ktoré sa spravidla nedajú jednoducho poutierať; tu sa ukázalo, že po vyčistení rozpúšťadlami zabezpečí výrazné zlepšenie výsledkov lepenia prebrúsenie, alebo ešte lepšie opieskovanie a následné opakované vyčistenie rozpúšťadlom.

Pozinkované plechy treba v zásade chrániť pred trvalo účinkujúcou, stojatou vlhkosťou „Tvorba plesne“. Tu musí byť pri lepení vylúčené, aby vystupujúca vlhkosť zasiahla lepiacu plochu!

Vrstvy práškovania s podielom PTFE sa bez predchádzajúcej úpravy (napr. plazmou) nedajú spoľahlivo zlepiť.

Dôležité upozornenia

Produkt smie používať školený personál v odborných prevádzkach!

Naše návody na použitie, smernice na spracovanie, produktové alebo výkonové údaje a iné technické vyjadrenia, sú všeobecnými smernicami; popisujú len povahu našich produktov (hodnotové údaje/zistené údaje v čase výroby) a služieb a nepredstavujú žiadnu záruku v zmysle § 443 BGB. **Z dôvodu rozmanitosti účelov použitia jednotlivých produktov a príslušných mimoriadnych daností (napr. parameter spracovania, materiálové vlastnosti atď.) musí používateľ uskutočniť vlastnú skúšku;** naše bezplatné aplikačno-technické poradenstvo slovom, písmom a pokusom má len nezáväzný charakter.

Rešpektujte aj bezpečnostný údajový list!

Čistenie

Skladovanie nanášacích zariadení v COSMO® CL-300.340 zabraňuje/spomaľuje vytvrdenie lepidla.

Čerstvé, nevytvrdené lepidlo odstráňte pomocou prípravku COSMO® CL-300.150 z povrchových plôch a spracovateľských zariadení.

Pracovné prístroje môžete vyčistiť pomocou prípravku COSMO® CL-300.220.

Čistenie vytvrdeného lepidla je možné len mechanickým spôsobom.

Skladovanie

Originálne obaly tesne uzatvorte a skladujte v suchu pri teplotách od +15 °C do +25 °C pri skladovaní zabráňte priamemu slnečnému žiareniu.

Výrobok nesmie byť počas štandardnej prepravy vystavený od -30 °C do +35 °C.

Skladovateľnosť v neotvorenom originálnom zväzku 12 Mesiac(ov).

Forma dodania

Zlož. A – COSMO® PU-221.150:

200 l kovový sud s vložkou, hmotnosť náplne: 280 kg

1 000 l nádoba, množstvo naplnenia: 1 400 kg

Zlož. B – COSMO® PU-265.120:

10 l kovový kanister, hmotnosť náplne: 12 kg

200 l sud s otvorom, hmotnosť náplne: 250 kg

Iné veľkosti zväzku na vyžiadanie.

Príslušenstvo

COSMO® CL-300.340 – Ponorný roztok a čistič na zariadenie

COSMO® CL-300.220 – Čistič na náradie

Industrieverband
Klebstoffe e.V.