

**COSMO® PU-220.150**

*** COSMOPUR 850/805

2-K-PUR reakcijsko lepilo**Primeri uporabe**

- Izdelava sendvič in parapetnih elementov
- Površinsko lepljenje

Posebne lastnosti

- poltrda lepilna fuga
- brez topil
- dobre oprijemne lastnosti na različnih materialih površin kot npr. trdi PVC, GFK (brušeno), aluminij, barvno steklo, HPL itd., na različnih izolacijskih materialih, kot so PUR in PS pena ter mineralna volna, pri ustrezni predhodni obdelavi površin
- dobra toplotna trdnost lepila
- dobra odpornost na vremenske vplive
- možnost lakiranja s številnimi barvnimi sistemi

Tehnični podatki

Mešanica COSMO® PU-220.150 (Komponenta A COSMO® PU-221.150 + Komponenta B COSMO® PU-265.120)

Osnova	Reakcijsko lepilo 2-K-PUR
Barva v strjenem stanju	bež
Gostota skladno z EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,48 g/cm ³
»Shore«-trdnost po DIN 53505	pribl. 65 Shore D
Viskoznost po Brookfieldu (06/50 min ⁻¹) pri +20 °C	pribl. 3 000 mPa.s
Mešalno razmerje Utežni deli	A : B = 100 : 20
Mešalno razmerje volumskih delov	A : B = 4,0 : 1,0
Čas kapljanja 100 g nastavka pri +20 °C	pribl. 100 min
Čas obdelave v valju za nanos lepila pri +20 °C	pribl. 35 min
Čas vlaganja/odprtja pri +20 °C, 50 % r. F., količina nanosa 500 µm-PVC	pribl. 180 min
Funkcionalna trdnost npr. lepljenje sendvič elementov pri +20 °C	pribl. 5 h
Čas strjevanja pri +20 °C, 50 % r. F. dokler ni dosežena končna trdnost	pribl. 14 d
Obdelovalne temperature lepila in substratov	od +7 °C do +30 °C
Količina nanosa glede na nosilni material	pribl. 150-350 g/m ²
Natezna trdnost po DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm fuga, pri +20 °C	pribl. 16,0 N/mm ²
Natezna trdnost po DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm fuga, pri +80 °C	pribl. 5,5 N/mm ²

Komponenta A COSMO® PU-221.150

Barva	bež-bela
Gostota skladno z EN 542 pri +20 °C	pribl. 1,54 g/cm ³
Viskoznost po Brookfieldu (06/50 min ⁻¹) pri +20 °C	pribl. 6 000 mPa.s

Komponenta B COSMO® PU-265.120

Barva	rjava
--------------	-------

Industrieverband
Klebstoffe e.V.

2-K-PUR reakcijsko lepilo

Gostota skladno z EN 542 pri +20 °C

pribl. 1,23 g/cm³

Viskoznost po Brookfieldu (02/50 min⁻¹) pri +20 °C

pribl. 350 mPa.s

Splošne informacije

Časi obdelave se skrajšajo; pri +30 °C za pribl. polovico, pri +10 °C pa se podaljšajo na pribl. dvojni čas.

Pri pričakovanem trajnem vplivu vlažnosti morate lepilne fuge/lepilne površine dodatno zaščititi/zatesniti s »primernimi« tesnilnimi masami!

Lepljenja materialov z različnimi dolžinskimi raztezaji se morajo, še posebej pri obremenitvi na izmenjujočih se temperaturnih področjih uporabe, ovrednotiti glede obnašanja na dolgi rok.

Strjena masa zaradi UV-obremenitve spreminja barvo, ni pa sprememb v trdnosti strjene lepilne fuge!

Čas kapljanja in obdelave, pa tudi potreben čas za stiskanje ali fiksiranje, lahko natančno določite le z lastnimi preizkusi, saj je ta pod vplivom materiala, temperature, začetne količine, količine nanosa in drugih kriterijev. Obdelovalec naj za navedene orientacijske vrednosti poskrbi tudi za ustrezne predvidene varnostne dodatke.

Priprava

Izdelek pred uporabo aklimatizirajte.

Površine obdelovancev, ki ju je treba povezati, morajo biti očiščene, torej suhe, brez prahu in maščob.

Glede na površino materiala je potrebno preveriti, ali se zaradi brušenja in grundiranja rezultat lepjenja lahko še izboljša.

Poliolefinov (m.d. PE, PP) brez predhodne obdelave, npr. s postopkom Plazma ali Corona, ni mogoče lepiti. Pri lepjenju na trde PS površine načeloma priporočamo grundiranje.

Lepjenje

Pred odvzemom/delnim odvzemom je treba vezivno komponento premešati!

Vezivno komponento je treba zmešati s trdilno komponento v navedenem mešalnem razmerju.

Lepilo se nato enakomerno nanese na eno od površin, ki jih želite zlepiti, v navedenem času obdelave z valjem iz ovčje kože ali valjem za nanos lepila ali s postopkom pršenja.

Nato so obdelovanci spojeni v času uporabnosti in stisnjeni s tlakom 0,015 N/mm², dokler ni dosežena funkcionalna trdnost.

Pri dodajanju zgornjih slojev je treba zagotoviti, da ne pride do zadrževanja zraka, po potrebi je treba poskrbeti za prezračevanje lepilnega spoja.

Lepilo, ki izstopi, odstranite v svežem stanju.

Čas obdelave in s tem povezano funkcionalno trdnost sistemov lepil lahko po potrebi skrajšate z dodatkom pospeševalca strjevanja COSMO® SP-900.110.

Lepilo lahko z dodajanjem barvnih past COSMO® SP-620 obarvate, po pravilu do 1 % a ne več kot 3 %.

Pospeševalec strjevanja COSMO® SP-900.110 in/ali barvno pasto COSMO® SP-620 lahko skupaj s trdilom COSMO® PU-265 dodate v vezivno komponento in jih tako vmešate neposredno v enem postopku mešanja.

Lepjenje kovin

Lepjenje aluminija, bakra, medenine; samo na predhodno kemično obdelanih ali lakiranih površinah; teh materialov brez ustrezne predhodne obdelave lepilnih površin ni možno zlepiti trajno in odporno na staranje.

Priporočamo, da zaradi težkega definiranja površin in kvalitet aluminija načeloma pridobite informacije od dobavitelja, da se za načrtovano lepjenje izvedejo optimalne predhodne obdelave; potrebno je zadostno število uporabnostnih preizkusov.

Eloksirane površine zaradi njihove raznolikosti, starosti in morebitne dodatne obdelave, kot sta obdelavi z oljem ali voskom, ne dopuščajo splošno veljavne izjave o omrežitvi ali lepjenju teh površin.





COSMO® PU-220.150

*** COSMOPUR 850/805

2-K-PUR reakcijsko lepilo

Pri proizvodnji in obdelavi legiranega jekla se pogosto uporabljajo pomožna sredstva kot sta vosek in olje ipd., ki jih po pravilu ni mogoče odstraniti s preprostim čiščenjem; tukaj se je pokazalo, da po čiščenju s toplimi brušenje zagotavlja boljše prašno barvanje površin po ponovnem čiščenju s toplimi in boljše rezultate lepljenja.

Cinkane pločevine morate načeloma zaščititi pred trajnim vplivom trajno prisotne vlage (nastajanje bele rje); v tem primeru je potrebno pri lepljenju zagotoviti, da vlaga, ki se pojavi, ne pride v stik s lepilno površino.

Prašnih premazov z deležem PTFE ni mogoče zanesljivo lepiti brez predhodne obdelave (npr. plazemski postopek).

Pomembni napotki

Izdelek lahko uporablja le izšolano strokovno osebje!

Naša navodila za uporabo, smernice za obdelavo, podatki o izdelku ali njegovi zmogljivosti, ter ostale tehnične navedbe so le splošne smernice; opisujejo samo kakovost naših izdelkov (navedbe vrednosti/ugotavljanje vrednosti v trenutku izdelave) in zmogljivost ter ne predstavljajo garancije v smislu § 443 BGB. **Zaradi raznolikosti namenov uporabe posameznega izdelka in posameznih posebnih okoliščin (npr. parametri obdelave, lastnosti materiala, itd.) mora uporabnik sam preizkuse opraviti sam;** naša brezplačna tehnično-uporabniška podpora v zapisani obliki in obliki preizkusov ni zavezujoče narave.

Prosimo upoštevajte varnostni podatkovni list!

Čiščenje

Skladiščenje naprav za nanos v COSMO® CL-300.340 preprečuje/upočasnjuje strjevanje lepila.

Sveže, nestrjeno lepilo odstranite iz površin in obdelovalnih naprav s COSMO® CL-300.150.

Čiščenje delovnih naprav lahko izvedete s COSMO® CL-300.220.

Čiščenje strjenega lepila je možno le mehansko.

Skladiščenje

Skladiščite v tesno zaprti originalni embalaži, na suhem, pri temperaturah od +15 °C do +25 °C in brez neposredne sončne svetlobe.

Izdelek je lahko med preostalim transportnim časom izpostavljen temperaturam od -30 °C do +35 °C.

Zmožnost skladiščenja v neodprti embalaži 12 mesecev.

Oblika dobave

Komp. A – COSMO® PU-221.150:

200 l kovinski napejalni obroč za sod z notranjo podlogo, polnilna teža: 280 kg

1000 l zabojnik, polnilna teža: 1 400 kg

Komp. B – COSMO® PU-265.120:

10 l kovinski kanister, polnilna teža: 12 kg

200 l sod s čepno luknjo, polnilna teža: 250 kg

Ostale velikosti snopov na povpraševanje.

Dodatna oprema

COSMO® CL-300.340 – Potopna raztopina in čistilo za sistem

COSMO® CL-300.220 – Čistilo za orodje

