



Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

Ejemplos de aplicación

- Fabricación de elementos en sándwich y de parapeto
- Pegar en superficies

Propiedades especiales

- Material de origen biológico a partir de materias primas renovables (aprox. 60 % contenido de carbono de base biológica)
- Muy bajas emisiones*
- junta viscoplástica
- libre de disolvente
- muy poco espumante con materiales húmedos
- excelente humectación de los sustratos
- buenas propiedades de adhesión en diferentes superficies de materiales como, p. ej., PVC duro, plástico reforzado con fibra de vidrio (pulido), aluminio, cristal de color, laminado compacto, etc., en diversos aislantes como, p. ej., espuma de PUR o de poliestireno y lana mineral en caso de un tratamiento previo correcto de las superficies.
- ideal para compresión al vacío
- muy hidrófobo; por lo tanto, buena resistencia al agua
- buena resistencia a las condiciones climáticas
- Puede sobrepintarse con muchos sistemas de colores
- difícilmente inflamable en estado endurecido según IMO FTPC Parte 5

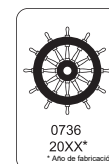
Certificados / Informes de ensayo

Transporte marítimo, servicio de seguridad marítima

Autorizado para la utilización en barcos de acuerdo con el módulo B

N.º de autorización: 118469-00

Cantidad de aplicación: máx. 200 g/m²



El ensayo contra incendios según IMO FTPC y autorización del sistema COSMO® PU-220.900 se efectuó sin tratamiento previo de las superficies de pegado con imprimaciones COSMO® ni la agregación de aceleradores COSMO® ni pastas colorantes COSMO®.

DIN CERTCO, Berlín

Programa de certificación de productos de base biológica

Contenido de carbono de base biológica: 60 % (ASTM D 6866:2018-01)

Número de registro: 8C159



GEV

*De acuerdo con los criterios de GEV, clasificado en la categoría EMICODE EC1^{PLUS}

Número de licencia: 15693



Datos técnicos

Mezcla COSMO® PU-220.900 (Componente A COSMO® PU-221.900 + Componente B COSMO® PU-265.120)



**Adhesivo de reacción de PUR bicomponente**

Base	adhesivo de reacción de PUR bicomponente
Color en estado endurecido	beige
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,48 g/cm ³
Dureza Shore según DIN 53505	aprox. 56 Shore D
Viscosidad conforme a Brookfield (06/50 min ⁻¹) a +20 °C	aprox. 5 000 mPa.s
Proporción de la mezcla partes en peso	A : B = 100 : 19
Relación de mezcla partes en volumen	A : B = 4,2 : 1,0
Periodo de aplicación de una carga de 100 g a +20 °C	aprox. 130 min
Tiempo de procesamiento en el rodillo de aplicación del adhesivo a +20 °C	Aprox. 35 min
Tiempo de colocación/tiempo de exposición al aire a +20 °C, 50 % h.r.; cantidad de aplicación 500 µm-PVC	aprox. 175 min
Solidez funcional , p. ej., adhesiones en sándwich a +20 °C	aprox. 6 h
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. hasta alcanzar la solidez final	aprox. 7 d
Temperaturas de procesamiento adhesivo y sustrato	de +7 °C a +30 °C
Cantidad de aplicación en función del material portante	aprox. 150-350 g/m ²
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./alum., 0,2 mm junta, a +20 °C	aprox. 15,0 N/mm ²
Resistencia a la tracción y al cizallamiento conforme a DIN EN 1465, alum./alum., 0,2 mm junta, a +80 °C	aprox. 3,0 N/mm ²

Componente A COSMO® PU-221.900

Color	beige-blanco
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,54 g/cm ³

Componente B COSMO® PU-265.120

Color	marrón
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,23 g/cm ³

Información general

Los tiempos de tratamiento se reducen a +30 °C a la mitad y a +10 °C los tiempos de tratamiento se prolongan al doble.

En caso de adhesiones en sándwich con superficies de material oscuras, en función de la combinación de materiales y la aplicación podrían tener que utilizarse adhesivos con mayor resistencia térmica, p. ej., COSMO® PU-220.120.

Si se espera una humedad permanente, las juntas/superficies de adhesión deberán sellarse/protegerse además con "masillas obturadoras adecuadas".

Las adhesiones de materiales con distintas dilataciones térmicas deben valorarse en relación con su comportamiento a largo plazo, especialmente en caso de carga en ámbitos de uso de temperaturas cambiantes.

La masa endurecida varía respecto a su color por la carga UV, pero no respecto a la solidez de la junta endurecida.





Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

Los tiempos de aplicación y tratamiento así como los tiempos de compresión o fijación requeridos solo pueden determinarse de forma precisa mediante ensayos propios, dado que se ven influidos en gran medida por el material, la temperatura, la cantidad de carga, la cantidad aplicada, entre otros criterios. La persona encargada del tratamiento debe prever complementos de seguridad adecuados para los valores orientativos indicados.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

Las superficies de las piezas a unir deben estar secas, libres de polvo y grasa y limpiar.

En función de la superficie del material deberá comprobarse si se puede mejorar el resultado de adhesión mediante pulido o imprimación.

Las poliolefinas (entre otras, poliestireno, PP) no se pueden adherir sin tratamiento previo, p. ej., procedimiento plasma o corona. En caso de adhesión en superficies duras de poliestireno, se recomienda básicamente una imprimación.

Pegado

¡El componente aglutinante debe estar aplicado antes de la retirada/retirada parcial!

El componente aglutinante se mezcla de manera homogénea con el componente endurecedor en la relación de mezcla indicada.

El adhesivo se aplica de manera uniforme sobre una de las superficies parciales de unión mediante rodillo de piel de cordero o rodillo de aplicación del adhesivo dentro de los tiempos de tratamiento.

Como consecuencia del aumento continuo de la viscosidad, el sistema de adhesivo puede seguir cargándose con la espátula (dentada) en la máquina de aplicación de adhesivo después del tiempo de tratamiento.

A continuación, las piezas de trabajo se unen dentro del tiempo de aplicación y se comprimen con una presión de apilamiento de 0,015 N/mm² hasta alcanzar la solidez funcional.

Si se añaden capas de cubierta hay que prestar atención a que no quede aire atrapado. En caso necesario deberá proporcionarse una ventilación de la junta de adhesivo.

Eliminar el adhesivo que sale en estado fresco.

El tiempo de tratamiento y la solidez funcional asociada a este de los sistemas de adhesivo pueden reducirse a discreción añadiendo el acelerador COSMO® SP-900.110.

Los adhesivos pueden teñirse mediante la adición de pastas colorantes COSMO® SP-620, por lo general hasta el 1 %, pero no más del 3 %.

La agregación del acelerador COSMO® SP-900.110 y/o pastas colorantes COSMO® SP-620 puede realizarse junto con el endurecedor COSMO® PU-265 en el componente aglutinante y mezclarse de este modo directamente en un proceso de mezcla.

Pegado de metales

Adhesiones de aluminio, cobre, latón: solo sobre superficies químicamente pretratadas o barnizadas; estos materiales no se pueden adherir con una resistencia permanente al envejecimiento sin un correcto tratamiento previo de las superficies de adhesión.

En general, debido a la complicada definición de superficies y calidades de aluminio, recomendamos obtener suficiente información del proveedor para realizar tratamientos previos óptimos para la adhesión correspondiente; se necesitan pruebas de idoneidad suficientes.

Debido a su variedad, su edad y, posiblemente, un tratamiento adicional con aceites o ceras las superficies anodizadas no permiten sacar conclusiones de la humectabilidad o adhesividad de las caras adhesivas.

En la fabricación y el tratamiento de acero inoxidable se emplean a menudo medios auxiliares como ceras, aceites, etc., que por lo general, no pueden eliminarse mediante una limpieza sencilla con paño; aquí también se ha probado que después de la limpieza con disolventes, una rectificación, mejor tratamiento con chorro de arena de la superficie con una limpieza posterior con disolvente ofrece hace mejorar en gran medida los resultados de la adhesión.

En principio, las chapas galvanizadas deben protegerse contra el efecto permanente de la humedad estancada, la "formación de herrumbre blanca"; aquí, en las adhesiones debe descartarse que la humedad penetre en la superficie de adhesión.





Adhesivo de reacción de PUR bicomponente

Los recubrimientos de polvo con partes de PTFE no se pueden adherir de forma fiable sin un tratamiento previo (p. ej., procedimiento de plasma).

Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Nuestras instrucciones de uso, normas sobre tratamiento, datos de productos o rendimiento y demás declaraciones técnicas son solo directrices generales; describen únicamente el estado y la condición de nuestros productos (indicaciones/determinación de valores en el momento de la producción) y servicios y no representan una garantía en el sentido del § 443 del código civil. **Debido a la diversidad de fines previstos del producto individual y a las particularidades especiales (p. ej., parámetros de tratamiento, propiedades del material, etc.), el usuario está obligado a realizar un ensayo propio;** nuestro asesoramiento técnico gratuito en relación con la aplicación no es vinculante.

Observe también la hoja de datos de seguridad.

Limpieza

El almacenamiento de los aparatos aplicadores en COSMO® CL-300.340 evita/ralentiza el endurecimiento del adhesivo.

Eliminar el adhesivo fresco, no endurecido con COSMO® CL-300.150 de las superficies y aparatos de tratamiento.

La limpieza de los aparatos de trabajo puede realizarse con COSMO® CL-300.220.

La limpieza de adhesivo endurecido solo es posible de forma mecánica.

Almacenamiento

Cerrar bien el envase original, seco a temperaturas de +15 °C a +25 °C sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de la -30 °C hasta +35 °C.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos 12 Meses.

Forma de suministro

Tamaños de recipientes bajo demanda.

Accesorios

COSMO® CL-300.340 – Solución por inmersión y limpiador de equipos

COSMO® CL-300.220 – Limpiador de herramientas



Industrieverband
Klebstoffe e.V.