

**COSMO® SP-780.110**

*** COSMOFEN BF 780

Fluide de pliage**Exemples d'utilisation.**

- Construction de fenêtres en plastique : Conversion et transformation de fenêtres et de profils de portes et de fenêtres "en plongeon" en PVC dur, en PMMA co-extrudé et couvertes de films décoratifs

Caractéristiques spéciales

- Absence de formation de microfissures dans les matériaux formés, après une opération de pliage.
- Excellentes caractéristiques de résistance à l'oxydation et bon comportement thermostable.
- Maintient son comportement olfactif neutre à long terme.
- Peut être dilué avec de l'eau dans un rapport libre de sorte que les matériaux puissent être nettoyés facilement et avec peu de nuisances sur le lieu de travail, après l'opération de pliage.

Données techniques

| | |
|---|-----------------------------------|
| Base | Triols modifiés à chaînes courtes |
| Couleur | jaunâtre transparent |
| Valeur pH selon EN 1245 | env. pH 7 |
| Viscosité selon Brookfield (06/50 min ⁻¹) à +20 °C | env. 1 400 mPa.s |
| Densité selon EN 542 à +20 °C | env. 1,26 g/cm ³ |
| Température d'application minimum | env. +110 °C |
| Température d'application maximum | env. +135 °C |
| Température d'application courte durée | env. +140 °C |

Instructions d'utilisation

Avant l'application, acclimater le produit.

Le fluide de pliage est chauffé dans le bac de trempage à l'aide d'une résistance électrique jusqu'à une température de pliage entre +110 °C et +135 °C. Une température de plus de +140 °C en permanence, doit être évitée. Afin d'obtenir une répartition de la température uniforme du fluide de pliage, il est recommandé de remuer le liquide légèrement dans le bac de trempage. Afin de maximiser la longévité du fluide de pliage, il faut dépoussiérer les profilés/matériaux avant de les mettre dans le bac de trempage, le cas échéant il faut enlever l'encrassement surfacique à l'aide du produit COSMO® CL-360.110. Les profilés doivent être submergés dans le liquide de pliage jusqu'à ce qu'ils aient atteint la température requise pour le pliage. Les aides au pliage/stabilisateurs sont tirés dans le creux du profilé. Le profilé est monté dans le nouveau moule où il refroidit/s'endurcit. Les stabilisateurs sont retirés du profil. Le fluide de pliage restant attaché au profilé est rincé à l'eau courante ou le cas échéant il est dégorgé.

Suite à la température de +135 °C les surfaces acryliques peuvent montrer un aspect éclatant !

Les temps d'immersion ainsi que les températures requises ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais individuels car ils sont influencés par la matière et par la résistance de la matière ainsi que par d'autres critères.

Avertissements importants

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !

Les notices d'utilisation, les directives d'application, les données relatives au produit ou aux performances et autres informations techniques contenues dans nos documents n'ont qu'une valeur indicative ; elles ne décrivent que les caractéristiques de nos produits (valeurs / analyse des valeurs au moment de la production) et leurs performances sans pour autant constituer une garantie au sens du § 443 du code civil allemand (BGB). **En raison du grand nombre d'utilisations possibles de chaque produit et des différentes conditions individuelles (p. ex. paramètres d'utilisation, caractéristiques des matières, etc.), l'utilisateur est tenu de procéder à des essais individuels;** nos conseils techniques gratuits, dispensés verbalement ou par écrit, n'ont aucune valeur contractuelle.



**COSMO® SP-780.110**

*** COSMOFEN BF 780

Fluide de pliage

Respecter également la fiche de sécurité !

Nettoyage

Les surfaces/profilés souillés de fluides de pliage peuvent être nettoyés avec de l'eau.

En fonction du degré d'encrassement du fluide de pliage dans le bac de trempage, celui-ci est épuré à une température entre +60 °C et +70 °C au moyen de pompes de circulation en circuit fermé, équipées de filtres fins. Le bac de trempage est nettoyé avec de l'eau.

Stockage

Conserver l'emballage d'origine bien fermé au sec à des températures de +15 °C à +25 °C à l'abri de la lumière directe du soleil.

Pendant la durée normale du transport, le produit peut être exposé à des températures de -30 °C à +35 °C.

Possibilité de stockage dans l'emballage d'origine, fermé: 12 Mois.

Emballage

Tonnelet PE, poids net : 35 kg

Bidon à bonde, poids net : 250 kg

Industrieverband
Klebstoffe e.V.