



2-к полиуретановый клей

Области применения

- Производство алюминиевых окон и дверей, для вклеивания алюминиевых уголков (пригодно для классического и инъекционного методов приклеивания)
- Конструкционное соединение самых различных комбинаций материалов (например, в области автомобилестроения), получаемое с силовым замыканием
- Для склеивания алюминия, ламината высокого давления, стеклопластика и других материалов

Особые свойства

- Цветовая стабильность к ультрафиолетовому излучению
- Очень низкая эмиссия*
- вязкотвердый клеевой шов
- не содержит растворителей
- тиксотропный, не капает
- Совместимость с природным строительным камнем
- хорошая стойкость к атмосферным воздействиям
- Возможность повторного покрытия с применением различных лакокрасочных систем
- допускает последующее нанесение порошковых покрытий
- отличается легким и удобным применением тандемного картриджа со статическим смесителем

Сертификаты/протоколы испытаний

ift Rosenheim

Определение прочности на растяжение склеенных уголков рамы без механической фиксации в состоянии нового изделия и после старения.

Свидетельство: 22-001198-PR01 (NW-K20-09-de-01).



GEV

*согласно критериям GEV отнесен к классу EMICODE EC1^{PLUS}

Номер лицензии: 19028



Французский класс эмиссии летучих органических соединений: A+

Технические характеристики

Смесь COSMO® PU-200.500 (Компонент А COSMO® PU-201.500 + Компонент В COSMO® PU-205.500)

Основа	Двухкомпонентный отверждающийся клей на основе полиуретана
Цвет в состоянии отверждения	светло-серый
Плотность согласно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,42 г/см ³
Твердость по Шору согласно DIN 53505	прибл. 73 по Шору D
Вязкость при +20 °C	Низкая вязкость—пастообразный



**2-к полиуретановый клей**

Соотношение компонентов смеси объемные части (ОЧ)	A : B = 1,0 : 1,0
Жизнеспособность 100 г исходной смеси при +20 °С	прибл. 21 мин
Время применения тандемного картриджа со статическим смесителем при +20 °С	прибл. 25 мин
Функциональная прочность в зависимости от случая применения при +20 °С	прибл. 2,5 - 3 ч
Время отверждения при +20 °С, 50 % отн. вл. до прибл. 75 %	прибл. 24 ч
Время отверждения при +20 °С, 50 % отн. вл. до достижения конечной прочности	прибл. 7 суток
Температуры применения Клей и субстраты	от +15 °С до +25 °С
Температурный диапазон применения затвердевшего клеевого шва	от -40 °С до +110 °С
Последующая порошковая покраска после достижения окончательной прочности	30мин./до +230°С
среднеенаносимое количество	прибл. 20 г на уголок
Предел прочности при растяжении и сдвиге согласно DIN EN 1465, алюминий/алюминий, шов 0,2 мм, при +20 °С	прибл. 17,0 Н/мм ²
Предел прочности при растяжении и сдвиге согласно DIN EN 1465, алюминий/алюминий, шов 0,2 мм, при +80 °С	прибл. 4,0 Н/мм ²

Компонент А COSMO® PU-201.500

Цвет	белый
Плотность согласно EN 542 при +20 °С	прибл. 1,47 г/см ³

Компонент В COSMO® PU-205.500

Цвет	светлосерый
Плотность согласно EN 542 при +20 °С	прибл. 1,38 г/см ³

Общая информация

Время применения сокращается при температуре +30 °С прибл. в два раза, при температуре +10 °С оно увеличивается прибл. в два раза.

Если ожидается длительное воздействие влаги, дополнительно следует обеспечить уплотнение/защиту клеевых швов/склеиваемых поверхностей при помощи подходящих герметиков!

Клеевые соединения материалов с разным коэффициентом линейного расширения, особенно подвергающиеся нагрузкам, необходимо исследовать на предмет их поведения в условиях переменных температур.

Жизнеспособность, время применения, а также необходимое время выдержки под давлением и время фиксации могут быть точно определены только путем собственных испытаний, т.к. эти параметры зависят от специфики материала, температуры, количества исходной смеси, наносимого количества и прочих факторов. Дополнительно к указанным ориентировочным значениям пользователь должен предусмотреть соответствующие запасы надежности.

Подготовка

Перед применением необходима акклиматизация продукта.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.



2-к полиуретановый клей

Перед обработкой картриджи необходимо проверить на наличие повреждений. При выявлении повреждений дальнейшее использование картриджей не допускается.

При обработке следует носить защитные очки.

У пневматических пистолетов COSMO® SP-750.112 и COSMO® SP-750.122 при макс. рабочем давлении 8,0 бар создается рабочее усилие 3,3 кН.

Не допускать перегрузки tandemных картриджей приложением слишком большого усилия >3,6 кН; с помощью пневматических дозаторов COSMO® SP-750.111 и COSMO® SP-750.121 при рабочем давлении в 8,6 бар достигается усилие в 2,8 кН и безопасность гарантирована.

При использовании пневматических дозаторов некоторых изготовителей в процессе применения клеящего средства под высоким рабочим давлением, вследствие различного усилия цилиндров пневматических пистолетов, в обычных рабочих условиях возможно повреждение или потеря герметичности картриджей, в результате чего возможно не соблюдение соотношения компонентов смеси клеевых систем; как пример: Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: макс. 7,0 бар (макс 3,6 кН).

При использовании дозирующих пистолетов других производителей убедитесь в наличии плоских прижимных пластин диаметром 40-41 мм, поскольку в противном случае это может привести к неправильному дозированию (например, из-за перекручивания поршня).

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными.

В зависимости от поверхности материала необходимо проверить, можно ли результаты склейки улучшить путем шлифования или использования грунтовок.

Полиолефины (в т.ч. ПЭ, ПП) не могут клеиться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменного или коронного разряда). При наклеивании на жесткие полистирольные поверхности настоятельно рекомендуется применять грунтовки.

Для защиты от коррозии и герметизации угловых и стыковых швов при производстве алюминиевых конструкций, перед вклеиванием закладных нанести антикоррозионный герметик COSMO® HD-100.411 или его цветовой варианты на оголенные алюминиевые поверхности.

Склеивание

Температура материала оказывает существенное влияние на реакционную и дозирующую способность; в теплых условиях масса имеет большую текучесть и способность к быстрому дозированию. При низких температурах <+15 °C картриджи **равномерно** нагреть макс. до +35 °C.

На вскрытый картридж навинчивают статическую смесительную трубку, после чего картридж вставляют в пистолет-дозатор.

Первые прибл. 20 г клеевой смеси (размером примерно с грецкий орех) не используются для склейки из соображений безопасности (технология заполнения картриджей)!

При помощи статического смесителя клеевая смесь наносится в течение времени применения непосредственно на профиль или на склеиваемую поверхность, после чего детали соединяются.

После соединения детали фиксируются/прижимаются друг к другу до достижения необходимой функциональной прочности.

Излишки клея следует удалить, пока он не отвердел.

При коротких перерывах в работе во время нанесения клея в статический смеситель снова вводится свежий клей путем повторного дозирования. Таким образом, в течение всего рабочего дня можно работать с одним (1) статическим смесителем.

При перерывах в работе необходимо заботиться о своевременной смене смесительных насадок.

После окончания работы использованный статический смеситель остается на картриджном блоке; при начале новых работ статический смеситель заменяют; при необходимости удаляют клей, затвердевший на отверстии картуша. Прежде чем продолжить работу, снова выпрыскивают первую холостую порцию клея массой ок. 20 г!

Склеивание металлов

Приклеивание алюминия, меди, латуни: только на предварительно химически обработанные или окрашенные поверхности; эти материалы нельзя приклеить надолго, если поверхности не прошли предварительную обработку.





2-к полиуретановый клей

Ввиду имеющихся трудностей при определении свойств алюминиевых поверхностей и качества самого материала мы настоятельно рекомендуем обратиться к поставщику за исчерпывающей информацией, чтобы перед предстоящей склейкой принять оптимальные меры по подготовке поверхностей; необходимо в достаточном объеме провести испытания на пригодность.

Универсальный вывод о смачиваемости или склеиваемости анодированных поверхностей невозможен ввиду их многообразия, возраста, а в некоторых случаях из-за дополнительной обработки этих склеиваемых поверхностей, например, маслом или воском.

В процессе изготовления и обработки высококачественной стали часто используются вспомогательные средства, такие как воски, масла и прочие материалы, которые, как правило, не могут быть удалены просто путем протирки с использованием детергентов; в данном случае оказалось, что после очистки с использованием растворителей значительное улучшение результатов склейки дает шлифование, а еще лучше — пескоструйная обработка поверхности с последующей повторной очисткой.

Оцинкованные материалы должны быть обязательно защищены от долговременного воздействия влаги из-за опасности образования «белой ржавчины». Для этого необходимо позаботиться о том, чтобы влага не попадала между клеевым слоем и склеенными поверхностями.

Порошковые покрытия, содержащие ПТФЭ, не могут надежно склеиваться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменной технологии).

Важные замечания

Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях!

Наши инструкции по применению, указания по обработке, характеристики продуктов и прочие технические данные носят общий характер; они описывают только свойства наших продуктов на момент их производства и не представляют собой никаких гарантий в смысле, заложенном в параграф 443 Гражданского кодекса ФРГ. **Так как каждый продукт имеет свое назначение, а условия его применения (параметры обработки, свойства материалов и т. д.) могут быть самыми разными, пользователь должен провести собственные испытания продукта.** Наши бесплатные письменные или устные консультации и проведенные исследования не могут быть рассмотрены в качестве юридических обязательств.

Обратите внимание на паспорт безопасности продукта!

Очистка

Для удаления свежего, не затвердевшего клея с поверхностей и инструмента используйте очиститель COSMO® CL-300.150.

Удалить затвердевший клей можно только механически.

Хранение

Оригинальную тару следует хранить плотно закрытой при температуре +15 °С до +25 °С, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

При соблюдении стандартных сроков перевозки разрешается транспортировать продукт при температуре -30 °С до +35 °С.

Срок хранения в невскрытой оригинальной таре 12 месяцев.

Форма поставки

Тандемный ПП картридж 2 x 190 мл, масса нетто: 530 г

Тандемный ПП-еврокартридж 2 x 310 мл, масса нетто: 850 г

Тара другой емкости - по запросу.

Принадлежности

COSMO® SP-800.221 - статический смеситель

COSMO® SP-800.120 - статический смеситель

COSMO® SP-800.230 - статический смеситель

COSMO® SP-750.111 – пневматический дозирующий пистолет

COSMO® SP-750.121 - пневматический дозирующий пистолет

