

**2-к полиуретановый клей****Области применения**

- Изготовление сэндвич-элементов и подоконных элементов
- Поверхностное склеивание

Особые свойства

- Очень низкая эмиссия*
- эластичный клеевой шов
- не содержит растворителей
- хорошие адгезионные свойства в отношении поверхностей различных материалов, таких как твердый ПВХ, стеклопластик (шлифованный), алюминий, цветное стекло, ламинат высокого давления и пр., в отношении различных звукоизоляционных материалов, таких как пенополиуретан, пенополистирол и минеральная вата, при соответствующей подготовке поверхностей
- хорошая стойкость к атмосферным воздействиям
- Возможность повторного покрытия с применением различных лакокрасочных систем

Сертификаты/протоколы испытаний**GEV***согласно критериям GEV отнесен к классу EMICODE EC1^{PLUS}

Номер лицензии: 15692

**Технические характеристики**

Смесь COSMO® PU-220.180 (Компонент А COSMO® PU-221.180 + Компонент В COSMO® PU-265.120)

Основа	Двухкомпонентный отверждающийся клей на основе полиуретана
Цвет в отвержденном состоянии	бежевый
Плотность согласно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,42 г/см ³
Твердость по Шору согласно DIN 53505	прибл. 45 по Шору D
Вязкость по методу Брукфилда (06/50 мин ⁻¹) при +20 °C	прибл. 3 100 мПа.с
Соотношение компонентов смеси весовые части (ВЧ)	А : В = 100 : 20
Соотношение компонентов смеси объемные части (ОЧ)	А : В = 4,2 : 1,0
Жизнеспособность 100 г исходной смеси при +20 °C	прибл. 480 мин
Время применения валика для нанесения клея при +20 °C	прим. 90 мин
Время укладки/открытое время при +20 °C, 50% отн. вл., количество наносимого материала 500 мкм-ПВХ	прим. 265 мин
Функциональная прочность например, сэндвичных клеевых соединений при +20 °C	прибл. 16 ч
Время отверждения при +20 °C, 50 % отн. вл. до достижения конечной прочности	прибл. 7 суток
Температуры применения Клей и субстраты	от +7 °C до +30 °C

Industrieverband
Klebstoffe e.V.

**2-к полиуретановый клей**

Наносимое количество в зависимости от материала основы	150-350 г/м ²
Предел прочности при растяжении и сдвиге согласно DIN EN 1465, алюминий/алюминий, шов 0,2 мм, при +20 °C	прибл. 6,0 Н/мм ²
Предел прочности при растяжении и сдвиге согласно DIN EN 1465, алюминий/алюминий, шов 0,2 мм, при +80 °C	прибл. 2,5 Н/мм ²

Компонент А COSMO® PU-221.180

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

Компонент В COSMO® PU-265.120

Цвет	коричневый
Плотность согласно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,23 г/см ³

Общая информация

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

Для сэндвичных клеевых соединений с темными поверхностями материала в зависимости от комбинации материалов и случая применения при необходимости следует использовать клеи с повышенной термостойкостью (например, COSMO® PU-220.120).

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.

Под действием ультрафиолетовой нагрузки меняется цвет отвержденной массы, но не прочность отвержденного клеевого шва!

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.

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.

Склеивание

Перед отбором/частичным отбором связующий компонент необходимо размешать!

Связующий компонент смешивается с отверждающим компонентом в указанной пропорции до однородного состояния.





2-к полиуретановый клей

Клей равномерно наносится на поверхность одной из склеиваемых деталей в течение времени применения при помощи валика с обтяжкой из мерлушки.

Ввиду непрерывного увеличения вязкости по истечении времени применения в клеепромазочной машине дальше клеевая система может наноситься при помощи (зубчатого) шпателя.

Затем детали соединяют в течение жизнеспособности смеси и подвергают прессованию в штабеле 0,015 Н/мм² до достижения требуемой функциональной прочности.

При наложении покровного слоя необходимо не допускать образования воздушных включений и при необходимости обеспечить деаэрацию клеевого шва.

Излишки клея следует удалить, пока он не отвердел.

Время применения и связанная с ним функциональная прочность клеевых систем могут быть произвольно сокращены путем добавки ускорителя COSMO® SP-900.110.

Тонирование клеящего вещества возможно путем добавления густотертых красок COSMO® SP-620, как правило, в соотношении до 1 %, но не более 3 %.

Добавка ускорителя COSMO® SP-900.110 и/или пигментных паст COSMO® SP-620 в связующий компонент может осуществляться в комплексе с отвердителями COSMO® PU-265 и, таким образом, вводиться в процесс смешения непосредственно.

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.

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!



**COSMO® PU-220.180**

*** COSMOPUR 859/805

2-к полиуретановый клей**Очистка**

Хранение инструментов и клеенаносящих приборов в COSMO® CL-300.340 предотвращает/замедляет процесс отверждения клея.

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

Очистка инструментов и клеенаносящих приборов может осуществляться при помощи COSMO® CL-300.220.

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

Комп. А – COSMO® PU-221.180:

Полипропиленовое ведро 13,2 л, масса нетто: 12 кг

ПП -бидон 31,5 л, масса нетто: 40 кг

Металлическая бочка 200 л с обручем и внутренней облицовкой, масса нетто: 280 кг

Контейнер 1 000 л, масса нетто: 1 450 кг

Комп. В – COSMO® PU-265.120:

1 000 мл металлическая бутылка, вес нетто : 1,2 кг

Металлическая канистра 10 л, масса нетто: 12 кг

Бочка 200 л с наливным отверстием, масса нетто: 250 кг

Тара другой емкости - по запросу.

Принадлежности

COSMO® CL-300.340 – Раствор для погружения и очиститель оборудования

COSMO® CL-300.220 – Очиститель для инструментов

Industrieverband
Klebstoffe e.V.