

COSMO PU-100.130

***COSMOPUR 819

1-zložkové PUR lepidlo

Príklady použitia

- Univerzálne použiteľné.
- Výroba hliníkových okien a dverí, lepenie rohových spojov.
- Výroba okien a dverí.
- Výstavba schodísk a stavebníctvo.
- Pri množstve montážnych lepení.
- Rôzne priemyselné oblasti.

Zvláštne vlastnosti

- pružná elastická lepiaca škára
- neobsahuje rozpúšťadlá
- tixotropné, neodkvapkáva
- vyviera (pení) počas procesu tuhnutia!
- vyplňa škáry
- rýchle a rovnomerné pretvrdnutie
- dobré adhézne vlastnosti na rôznych drevených a stavebných látkach, keramike, kovoch, duroplastoch a termoplastoch pri vhodnej predbežnej úprave povrchov
- dosahuje pri lepení dreva podľa normy DIN EN 204 skupinu namáhania D4
- možnosť prelakovania množstvom farebných systémov
- vo vytvrdnutom stave možnosť brúsenia

Certifikáty/skúšobné protokoly

ift Rosenheim

Kontrola pevnosti zlepených rohov rámu hliníkových spojovacích profilov v ťahu pri rôznych teplotách podľa rozličných podmienok skladovania.

Skúšobný protokol č.: 50933381 z 25.04.2007

Francúzske VOC emisie triedy A+

Technické údaje

Základ	1-zložkový polyuretán spájajúci vlhkosť
Farba Vo vytvrdnutom stave	biela
Viskozita pri +20 °C	pastovité, so strednou viskozitou
Hustota podľa EN 542 pri +20 °C	cca 1,52 g/cm ³
Čas vytvorenia povlaku – suchý pri +20 °C, 50% r. vlhk.	
Nanesené množstvo 500 µm PE/PVC	cca 7 min.

COSMO PU-100.130

***COSMOPUR 819

1-zložkové PUR lepidlo

Čas vytvorenia povlaku – mokrý

pri +20 °C, poprášené vodou

Nanesené množstvo 500 µm-PE/PVC cca 4 min.

Funkčná pevnosť

vždy podľa použitia pri +20 °C

cca 20 min.

Rýchlosť vytvrdnutia

pri +20 °C, 50% r. vlhk.

cca 2,5 mm v 24 h

až po dosiahnutie koncovej pevnosti

7 d

Nanesené množstvo

vždy podľa podkladového materiálu

cca 150-200 g/m²

Minimálna teplota spracovania

od +7 °C

Pokyny pre spracovanie

Povrchy spájaných plôch musia byť suché, zbavené prachu a mastnoty a musia byť vyčistené.

Vždy podľa povrchu materiálu treba overiť, či sa prebrúsením alebo použitím primeru nedá výsledok lepenia zlepšiť.

Polyolefíny (o. i. PE, PP) sa bez predbežnej úpravy, napr. plazmou alebo korónou nedajú lepiť. Pri lepení na PS tvrdé povrchy sa v zásade odporúča použiť primer.

Lepidlo sa nanesie na jednu stranu jednej zo spájaných častí ako „húsenica“.

V prípade lepenia nesavých materiálov (vlhkosť materiálu <8 %) musí byť lepidlo „jemne poprášené“ vodou, aby sa dosiahlo úplné vytvrdnutie.

Počas časov vytvorenia povlaku musia byť obroby vzájomne spojené.

Po spojení budú diely až do dosiahnutia funkčnej pevnosti fixované/stlačené.

Nadmerné vystúpené množstvo lepidla odstráňte v čerstvom stave.

Zlepené obroby sa smú prelakovať až po úplnom pretvrdnutí lepidla; pri predčasnom lakovaní sa nedá vylúčiť tvorba bublín v laku.

Pri hrúbkach lepiacich škár >2,5 mm sú časy tuhnutia, stlačenia a pretvrdnutia výrazne dlhšie, hrúbky lepiacich škár ≥5 mm sú vylúčené.

Lepenie hliníka, medi, mosadze: len na chemicky upravené alebo lakované povrchy; tieto materiály sa nedajú lepiť s trvalou odolnosťou bez príslušnej predbežnej úpravy lepených plôch.

Z dôvodu obtiažnej definície hliníkových povrchov a kvalít hliníka vám odporúčame zaobstarať si dostatočné informácie od dodávateľov, aby sa dosiahli optimálne úpravy pre nasledujúce lepenie; je potrebné vykonať dostatočné dôkazové skúšky.

Pri výrobe a spracovaní ušľachtilej ocele sa často používajú pomocné prostriedky, ako sú vosky, oleje atď., ktoré sa spravidla nedajú jednoducho poutierať; tu sa ukázalo, že po vyčistení rozpúšťadlami zabezpečí výrazné zlepšenie výsledkov lepenia prebrúsenie, alebo ešte lepšie opieskovanie a následné opakované vyčistenie rozpúšťadlom.

Pozinkované plechy treba zásadne chrániť pred trvalo účinkujúcou vlhkosťou „Tvorba plesne“. Tu musí byť pri lepení vylúčené, aby vystupujúca vlhkosť zasiahla lepiacu plochu!

Pri lepení kovov a savých materiálov (napr. drevo, stavebné materiály atď.) sa môže vlhkosť prostredníctvom savého materiálu preniesť cez lepiacu škáru až na kovovú plochu a tu môže viesť ku korózii kovov. Z toho dôvodu musí byť kovová lepiaca plocha ošetrená príslušnou ochranou proti korózii, napr. lakom, práškovaním!

V prípade očakávaného trvalého pôsobenia vlhkosti musia byť lepiace škáry/lepiace plochy doplnkovo utesnené/chránené „vhodnými tesniacimi hmotami“!

Vrstvy práškovania s podielom PTFE sa bez predchádzajúcej úpravy (napr. plazmou) nedajú spoľahlivo zlepíť.

COSMO PU-100.130

***COSMOPUR 819

1-zložkové PUR lepidlo

Zlepenia materiálov s rôznymi hodnotami teplotnej rozťažiteľnosti sa musia najmä pri zaťažení v oblastiach s meniacou sa teplotou vyhodnotiť s ohľadom na ich dlhodobé správanie.

Lepenie smrekovca: Pri lepení smrekovca vo vonkajšej oblasti sa zásadne nesmú používať žiadne 1-zložkové PUR lepidlá. Tu obsiahnuté/tu sa tvoriace drevené obsahové látky „Arabicum Galactan“ vo významnej miere ničia/oslabujú pevnosti spojov! U lepidiel PVAc a EPOXI nie sú známe žiadne problémy.

Pri lepení masívneho dreva by sa malo lepidlo naniesť na obe lepené plochy. Prítlačný tlak by mal byť >1 N/mm².

Pri lepení masívneho dreva v exteriéri sa musia, v závislosti od druhu dreva, intenzity poveternostných vplyvov a geometrie lepených povrchov, vykonať príslušné pokusy pre dosiahnutie optimálneho trvalého spoja.

Vytvrdnutá hmota mení farbu pôsobením UV zaťaženia, ale vlastnosti pevnosti vytvrdnutej lepiacej škáry sa nemenia!

Dodržte: viskozita lepidiel 1-zložkových PUR je pri spracovaní pri teplote +15 °C približne dvojnásobná oproti teplote +25 °C.

Časy vytvorenia povlaku, časy spojenia, ako aj vždy potrebné časy stlačenia a následného ďalšieho spracovania, sa dajú presne zistiť len prostredníctvom vlastných pokusov, pretože sú silno ovplyvnené materiálom, teplotou, naneseným množstvom, vlhkosťou vzduchu, vlhkosťou materiálu, hrúbkou naneseného lepidla, tlakom stlačenia a inými kritériami. Spracovateľ musí k uvedeným smerným hodnotám pripočítať príslušné bezpečnostné prídavky.

Dôležité upozornenia

Produkt smie používať školený personál v odborných prevádzkach!

Naše návody na použitie, smernice na spracovanie, produktové alebo výkonové údaje a iné technické vyjadrenia, sú všeobecnými smernicami; popisujú len povahu našich produktov (hodnotové údaje/zistené údaje v čase výroby) a služieb a nepredstavujú žiadnu záruku v zmysle § 443 BGB. **Z dôvodu rozmanitosti účelov použitia jednotlivých produktov a príslušných mimoriadnych daností (napr. parameter spracovania, materiálové vlastnosti atď.) musí používateľ uskutočniť vlastnú skúšku;** naše bezplatné aplikačno-technické poradenstvo slovom, písmom a pokusom má len nezáväzný charakter.

Rešpektujte aj bezpečnostný údajový list!

Čistenie

Čerstvé, nevytvrdnuté lepidlo odstráňte pomocou prípravku COSMO CL-300.150 z povrchových plôch a spracovateľských zariadení.

Čistenie vytvrdnutého lepidla je možné len mechanickým spôsobom.

Skladovanie

Originálny zväzok skladujte tesne uzatvorený, v suchu pri teplotách od +15 °C do +25 °C bez priameho slnečného žiarenia.

Skladovateľnosť v neotvorenom originálnom zväzku 12 Mesiac(ov).

V priebehu skladovania stúpa viskozita.

Forma dodania

310 ml PE eurokartuša, množstvo naplnenia: 470 g

600 ml Al/PP obal, množstvo naplnenia: 910 g

1 000 ml hliníková kartuša, množstvo naplnenia: 1 500 g

Iné veľkosti zväzku na vyžiadanie.

