

**COSMO PU-200.280**

\*\*\* COSMOFEN DUO

**2-zložkové PUR reakčné lepidlo****Príklady použitia**

- Výroba hliníkových okien a dverí, lepenie rohových spojov.
- Konštruktívne silové spojenie najrôznejších materiálových kombinácií, napr. v odvetví nadstavieb vozidiel.
- Na zlepenie hliníka, HPL, GFK a iných materiálov.
- Sanovanie škár sadrokartónových dosiek.

**Zvláštne vlastnosti**

- pevná lepiaca škára
- neobsahuje rozpúšťadlá
- tixotropné, neodkvapkáva
- dobrá odolnosť voči poveternostným vplyvom
- možnosť prelakovania množstvom farebných systémov
- možnosť dodatočného opráškovania (30 min./+230 °C)
- dosahuje pri lepení dreva podľa normy DIN EN 204 skupinu namáhania D4
- vyznačuje sa ľahkou manipuláciou tandemovej kartuše so statickým miešadlom

**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.: 50954109/1 z 25.06.2001

Francúzske VOC emisie triedy A+

**Technické údaje**

<b>Základ</b>	2-zložkové PUR reakčné lepidlo
<b>Farba</b>	
vo vytvrdnutom stave	běžová
Zlož. A – COSMO PU-201.280	běžová biela
Zlož. B – COSMO PU-205.280	běžová
<b>Hustota</b>	
podľa EN 542 pri +20 °C	cca 1,52 g/cm <sup>3</sup>
<b>Tvrdosť podľa Shoreho</b>	
podľa DIN 53505	cca 85 Shore D
<b>Viskozita</b>	
pri +20 °C	
Zmes – COSMO PU-200.280	pastovité, s nízkou viskozitou
Zlož. A – COSMO PU-201.280	pastovité, s nízkou viskozitou
Zlož. B – COSMO PU-205.280	pastovité, s nízkou viskozitou

**COSMO PU-200.280**

\*\*\* COSMOFEN DUO

**2-zložkové PUR reakčné lepidlo****Pomer zmiešania**

Objemové časti A: B = 1,0 : 1,0

**Použitelnosť**

100 g dávky pri +20 °C cca 60 min.

**Doba spracovania**

tandemová kartuša so statickým miešadlom pri +20 °C cca 30 min.

Doby spracovania sa skracujú pri teplote +30 °C na pribl. polovicu, pri +10 °C sa predlžujú na pribl. dvojnásobok.

**Funkčná pevnosť**

napr. zlepenia rohových uholníkov pri +20 °C cca 6 h

**Doba tvrdnutia**

pri +20 °C, 50% r. v. až do ~75 % cca 24 h

až po dosiahnutie koncovkej pevnosti cca 7 d

**Minimálna teplota spracovania**

od +7 °C

**Pevnosť v strihu a v ťahu**

podľa DIN EN 1465, Al/Al, 0,2 mm škára

pri +20 °C 18,0 N/mm<sup>2</sup>pri +80 °C 9,0 N/mm<sup>2</sup>**Nanesené množstvo:**

priemerne cca 20 g na jeden rohový uholník

**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.

Teploty materiálu výrazne ovplyvňujú reaktivitu a dávkovanie; v teplých podmienkach budú hmoty rýchlejšie tekutejšie a dajú sa výrazne rýchlejšie dávkovať. Pri nízkych teplotách <+7 °C kartuše **rovnomerne** zahrejte **až do max. +35 °C**.

Na otvorenú kartušu sa naskrutkuje statické miešadlo a kartuša sa vloží do dávkovacej pištole.

Zabráňte preťaženiám tandemových kartuší pôsobením príliš veľkej sily >3,6 kN, pomocou pištôli na stlačený vzduch SP-750.110 a SP-750.120 sa pri pripojovacom tlaku 6,8 baru dosiahne max. sila 2,2 kN, vďaka čomu je bezpečnosť zaistená.

Vždy podľa výrobcu pištole na stlačený vzduch môže počas spracovania pri vyšších pracovných tlakoch dôjsť kvôli rozdielnym silám pneumatikových valcov pištole pri bežných aplikačných teplotách k poškodeniam alebo netesnostiam kartuší, príp. s následkom nedodržania zmiešavacieho pomeru lepiacich systémov, napr. v prípade Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 barov (max. 3,6 kN).

Prvých ~20 g zmiešaného lepidla (cca veľkosť vlašského orecha) sa z bezpečnostných dôvodov (plniaca technika kartuše) nepoužije na lepenie!

Pomocou statického miešadla sa zmiešané lepidlo v rámci času spracovania naniesie priamo do profilu alebo na lepiacu plochu a spojí diely.

# COSMO PU-200.280

\*\*\* COSMOFEN DUO

## 2-zložkové PUR reakčné lepidlo

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

Nadmerné vystúpené množstvo lepidla odstráňte v čerstvom stave.

Pri krátkych prerušeníach práce v rámci doby spracovania, sa pri ďalšom dávkovaní opäť uvedie do statického zmiešavača čerstvé lepidlo. Tak môžete celý pracovný deň pracovať s 1 statickým miešadlom.

Po prerušení práce treba rešpektovať včasnú výmenu statického zmiešavača.

Po ukončení práce zostane použité statické miešadlo na kartuši; pri opätovnom začatí práce sa statické miešadlo vymení za nové; prípadné vytvrdnuté lepidlo na otvore kartuše sa musí odstrániť. Teraz treba pred pokračovaním v lepení opäť vykonať bezpečnostné vytlačenie ~20 g lepidla!

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!

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 zlepiť.

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.

Pri lepení masívneho dreva by sa malo lepidlo naniesť na obe lepené plochy. Prítlačný tlak by mal byť  $>1 \text{ N/mm}^2$ .

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!

Lepiaca hmota sa dá zafarbiť pridaním farebných pást COSMO SP-620, spravidla do 1 %, avšak nie viac ako 3 %.

Pridanie farebných pást COSMO SP-620 sa uskutoční po dávkovaní oboch komponentov z tandemovej kartuše a následne sa homogénne zmieša s lepidlom.

Použitelnosť, čas spracovania, ako aj vždy potrebné časy stlačenia alebo upevnenia, sa dajú presne zistiť len prostredníctvom vlastných pokusov, pretože sú silno ovplyvnené materiálom, teplotou, použitým množstvom, naneseným množstvom 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!*

# COSMO PU-200.280

\*\*\* COSMOFEN DUO

## 2-zložkové PUR reakčné lepidlo

### Čistenie

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

Čistenie vytvrdeného 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).

### Forma dodania

2 x 190 ml tandemová PP kartuša, hmotnosť náplne: 550 g

2 x 310 ml tandemová PP kartuša, hmotnosť náplne: 900 g

### Príslušenstvo

COSMO SP-800.210 - Statické miešadlo

COSMO SP-800.230 - Statické miešadlo

COSMO SP-750.110 - Pištoľ na stlačený vzduch

COSMO SP-760.141 - Ručná tlaková pištoľ

COSMO SP-750.120 - Pištoľ na stlačený vzduch

COSMO SP-760.151 - Ručná tlaková pištoľ

