COSMO® HD-200.201

2složkové lepidlo na bázi MS

Příklady použití

- Výroba hliníkových oken a dveří pro lepení rohových spojů (určeno pro klasický postup lepení a lepení vstřikováním)
- Hliníkové pláště, okenice a rámy na sítě proti hmyzu pro lepení rohových spojů
- Konstrukce rámů, korpusů a skříní pro lepení rohových spojů, např. u vitrín, skříňových rozvaděčů a v panelové výstavbě
- Montážní lepené spoje.
- Lepení fasádových (kazetových) sendvičových prvků
- Ochrana holých hliníkových průřezů proti korozi
- Těsnění např. pokosů, styčných spár v hliníkové konstrukci

Speciální vlastnosti

- elastický spoj
- Bez obsahu rozpouštědla
- vhodné i na přírodní kámen
- nepěnivé
- nízká úroveň smršťování
- Dobré adhezní vlastnosti k rozdílným povrchům
- dobře ohladitelné
- rychlé a kontrolované vytvrdnutí
- Vysoká pevnost spojů
- kompenzuje roztahování rozdílných materiálů
- Dobrá odolnost vůči povětrnostním vlivům při použití venku
- dobrá stabilita při vystavení UV záření
- lze na něj dodatečně aplikovat práškový

Certifikáty / zkušební protokoly

Francouzská emisní třída VOC A+

Technické údaje

Směs COSMO® HD-200.201 (Komponenta A COSMO® HD-201.201 + Komponenta B COSMO® HD-205.201)

Báze	Dvousložkové reakční lepidlo na bázi MS
Barva ve vytvrzeném stavu	šedá
Hustota podle EN 542 při +20 °C	cca 1,50 g/cm^3
Tvrdost Shore dle DIN 53505	cca 48 Shore A
Viskozita směs – COSMO® HD-200.201 dle reometru deska-deska (2 s^{-1}) při +25 °C	cca 170 000 mPa.s
Poměr mísení objemové podíly	A : B = 1,0 : 1,0
Protažení při přetržení dle DIN 53504	cca 270 %
doba zpracovatelnosti 100g várky při +20 °C	cca 40 min.
Doba zpracovatelnosti pomocí statického mixeru při +20 °C	cca 15 min.
Funkční pevnost v závislosti na způsobu použití při +20 °C	cca 4,5 h
Doba vytvrdnutí při +20 °C, 50 % rel. vlhkosti do dosažení konečné pevnosti	cca 7 d
Použití při teplotách	od -40 °C až +100 °C
Následné práškové lakování po dosažení konečné pevnosti	20 min./až +180 °C
Teploty zpracování Lepidlo a substráty	od +7 °C do +30 °C
Pevnost ve smyku dle DIN EN 1465, hliník/hliník, 0,2mm spára při +20 °C	cca 2,0 N/mm^2
Pevnost ve smyku dle DIN EN 1465, hliník/hliník, 0,2mm spára při +80 °C	cca 1,6 N/mm^2

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss

2složkové lepidlo na bázi MS

Komponenta A COSMO® HD-201.201

Barva	bílá

Komponenta B COSMO® HD-205.201

Barva	šedá

Všeobecné informace

Doba zpracovatelnosti se při +30 °C zkracuje cca na polovinu, při +10 °C se prodlužuje cca na dvojnásobek.

Lepené díly by se měly přelakovat teprve po úplném vytvrdnutí lepidla; při předčasném lakování nelze vyloučit puchýřkování laku.

Lepené spoje materiálů s rozdílnou délkovou roztažností je třeba zhodnotit s ohledem na jejich dlouhodobé chování, zejména při zatížení a použití v proměnných teplotních podmínkách.

Dobu zpracovatelnosti a rovněž příslušnou dobu stlačení nebo zafixování lze přesně zjistit jen pomocí vlastních testů, protože tyto doby jsou silně ovlivněné materiálem, teplotou, velikostí várky, naneseným množstvím a jinými kritérii. Zpracovatel by měl k uvedeným předepsaným hodnotám přidat odpovídající bezpečnostní rezervy.

Příprava

Před zpracováním výrobek aklimatizujte.

Před zpracováním je nutné zkontrolovat, zda kazety nejsou předem poškozené. V případě viditelného poškození se již nesmí používat.

Při zpracování je vždy nutné používat ochranné brýle.

U tlakových pistolí COSMO® SP-750.112 a COSMO® SP-750.122 se při provozním tlaku max. 8,0 bar dosáhne pracovní síly 3,3 kN.

Vyhněte se nadměrnému zatěžování tandemových kartuší vynaložením příliš velké síly >3,6 kN. Při použití tlakových pistolí COSMO® SP-750.111 a COSMO® SP-750.121 bude při přípojném tlaku 8,6 bar dosaženo max. 2,8 kN. Je zajištěna bezpečnost.

V závislosti na výrobci tlakové pistole může během zpracování při vyšších hodnotách pracovního tlaku dojít následkem rozdílných sil pneumatického válce pistole za obvyklých aplikačních teplot k poškození nebo netěsnostem kartuší, jejichž následkem může být nedodržení směšovacích poměrů lepicích systémů, např. u značky Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 bar (max. 3,6 kN).

Povrchy lepených dílů musí být suché, odmaštěné a očištěné od prachu.

Podle druhu povrchu materiálu je třeba ověřit, zda je možné výsledek lepení zlepšit pomocí zbroušení nebo aplikace primerů.

Polyolefiny (mj. PE, PP) nelze lepit bez předběžného ošetření, např. plazmovým postupem nebo úpravou koronovým výbojem. Při lepení povrchů z tvrzeného PS se vždy doporučuje použití primeru.

Lepení PVC, ABS, PC, PET, GFK na bázi polyesteru nebo polyamidu a práškově lakovaných povrchů by mělo být prováděno jen po předběžné úpravě lepených ploch aktivátorem COSMO® CL-310.110 nanášeným rozetřením.

Lepení betonu, pórobetonu, pískovce a cihel by mělo být prováděno jen po předběžném ošetření lepených ploch aktivátorem COSMO® CL-310.110, naneseným štětcem (až 50 ml/m²).

Lepení

Na otevřenou kartuši se našroubuje trubice statického mixeru a kartuše se vloží do dávkovací pistole.

Prvních cca 20 g směsi lepidla (cca velikost vlašského ořechu) se z bezpečnostních důvodů (technika plnění kartuše) nepoužívá pro lepení.

Přes statický mixer se smíchané lepidlo nanese během doby zpracovatelnosti přímo na lepenou plochu a díly se spojí.

Po spojení se díly zafixují/přitlačí až do doby dosažení funkční pevnosti.

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss

2složkové lepidlo na bázi MS

Vyteklé lepidlo odstraňte, dokud je čerstvé.

Pokud přerušíte práci, nesmíte zapomenout na včasnou výměnu statického mixéru.

Po skončení práce zůstane použitý statický mixer na kartušové jednotce; při novém započetí práce se statický mixer vymění; zatvrdlé lepidlo u otvoru kartuše musí být v případě potřeby odstraněno. Před dalším lepením vytlačte z bezpečnostních důvodů cca 20 g lepidla naprázdno.

Pokud má být kartuše COSMO® HD-200.201 znovu použita po více než 48 hodinách od ukončení práce, doporučujeme použít uzávěr COSMO® SP-820.110, aby se zabránilo vytvrzení v prostoru otvoru kartuše.

Za tímto účelem odšroubujte použitý statický mixer, zatlačte uzávěr do kartuše tak, aby byl v jedné rovině s otvorem, a ručně jej zašroubováním zafixujte novým statickým mixerem. Při dalším použití odstraňte uzávěr a zlikvidujte prvních 20 g namíchaného lepidla (přibližně velikosti vlašského ořechu) jako obvykle při použití nového statického mixeru.

Uzávěr lze použít opakovaně, ale je třeba dbát na to, aby uzávěr odpovídal barvě složek. Pokud je uzávěr použit opakovaně, je třeba jej vyčistit přípravkem COSMO® CL-300.150.

Lepení kovů

U eloxovaných povrchů není z důvodu jejich rozmanitosti, stáří a popř. dodatečného ošetření, jako oleje nebo vosky, možný žádný všeobecný výrok o smáčivosti nebo slepitelnosti těchto lepených ploch.

Kvůli obtížné definici hliníkových povrchů a jejich kvality doporučujeme, abyste si vždy zjistili dostatečné informace od dodavatele. Tak bude možno provést optimální předběžné ošetření povrchu před následným lepením; je také nutný dostatečný počet zkoušek.

Při výrobě a zpracování ušlechtilé oceli se často používají jako pomocné prostředky vosky, oleje atd., které nelze zpravidla odstranit jednoduchým otřením materiálu; ukázalo se, že výrazné zlepšení výsledků lepení přináší, pokud se po očištění pomocí rozpouštědla povrch zbrousí nebo ještě lépe opískuje a poté znovu očistí rozpouštědlem.

Pozinkované plechy je třeba zásadně chránit před trvale působící stálou vlhkostí („tvorba bílé rzi“). Zde musí být při lepení vyloučeno, že se vystupující vlhkost dostane na lepenou plochu!

Při lepení kovů se savými materiály (např. dřevem, stavebními materiály atd.) může být vlhkost pomalu přenesena skrz lepenou spáru ze savého materiálu na kovovou plochu a zde pak může způsobit poškození kovu korozí, proto je třeba, aby byla kovová lepená plocha opatřena odpovídající ochranou proti korozi, např. lakem nebo práškovým nástřikem.

Materiály s práškovým nástřikem s podílem polytetrafluoretylenu nelze spolehlivě lepit bez předběžného ošetření (např. plazmovým postupem).

Důležitá upozornění

Výrobek mohou používat výhradně vyškolení pracovníci v odborném provozu!

V případě lepení PVC si přečtěte také naši technickou informaci Kontrola a hodnocení lepení PVC lepidlem STP/MS z produktové řady COSMO® HD.

Naše návody k použití, směrnice pro zpracování, údaje o výrobcích nebo službách a ostatní technické materiály jsou pouze obecnými vodítky; popisují pouze vlastnosti našich výrobků (údaje o hodnotách, zjištění hodnot v okamžiku výroby) a služeb a nepředstavují záruku ve smyslu § 443 OZ. Z důvodu rozmanitosti účelů pro použití každého jednotlivého výrobku a příslušných zvláštních skutečností (např. parametry při zpracování, vlastnosti materiálu atd.) je povinností uživatele provést vlastní zkoušky; naše bezplatné uživatelské a technické poradenství, a to v ústní a písemné formě i ve formě testů, je nezávazné.

Řiďte se prosím také údaji uvedenými v bezpečnostním listu!

Čištění

Čerstvé, nevytvrzené lepidlo odstraníte z povrchů a nástrojů pomocí přípravku COSMO® CL-300.150.

Čistit vytvrdnuté lepidlo je možné pouze mechanicky.

Skladování

Originální obal pevně uzavřený, v suchu při teplotách od +15 °C do +25 °C skladujte bez přímého ozáření sluncem.

Výrobek smí být během běžných přepravních dob vystaven teplotám od -30 °C do +35 °C.

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger
Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss

2složkové lepidlo na bázi MS

Skladovatelnost v uzavřeném originálním obalu: 12 měsíců.

Forma dodání

2 x 310 ml tandemová PP kartuše, hmotnost náplně: 890 g
Další velikosti obalů na vyžádání.

Příslušenství

COSMO® SP-800.221 – statický mixer
COSMO® SP-800.230 – statický mixer
COSMO® SP-820.110 - Záslepka
COSMO® SP-750.121 – tlaková pistole
COSMO® SP-760.151 – ruční pistole

weiss
Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
Hansastraße 2
D-35708 Haiger
Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200
Email: ks@weiss-chemie.de
Web: www.weiss-chemie.de

made by Weiss