

COSMO PU-200.120

COSMO PU-200.120, 2-K-PUR-Reaktionsklebstoff 83602001xx

Einsatzgebiete:

Der 2-K-PUR-Metallklebstoff wird eingesetzt im Alu-Fenster- und Türenbau zur Verklebung von Eckverbindern, bei Küchenarbeitsplatten aus Naturstein und Composite zur konstruktiven Verklebung von Unterkonstruktionen.

Eigenschaften:

- zähnharte Klebefuge
- lösemittelfrei
- thixotrop, tropft nicht ab
- natursteinverträglich
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben
- zeichnet sich aus durch das leichte Handling der Tandemkartusche mit Statikmischer.

Technische Daten:

Bezug	Werte	nach
Basis	2-Komponenten-PUR-Reaktionsklebstoff	
Farbe (ausgehärtet)	perlweis	
Dichte	bei + 20 °C ca. 1,51 g/cm ³	EN 542
ShoreHärte	ca. 85 Shore D	DIN 53505
Viskosität bei + 20 °C	niedrigviskos-pastös	
Mischungsverhältnis	Volumenteile A : B = 1,0 : 1,0	
Topfzeit	ca. 5 min (eines 100 g Ansatzes bei + 20 °C)	
Verarbeitungszeit	ca. 3 min (Tandemkartusche m. Statikmischer bei + 20 °C)	
	Die Verarbeitungszeiten verkürzen sich bei + 30 °C auf ca. die halbe Zeit, bei + 10 °C verlängern sie sich auf ca. die doppelte Zeit.	
Funktionsfestigkeit	ca. 20 min (anwendungsabhängig bei + 20 °C)	
Aushärtezeit	ca 3 h bei + 20 °C, 50 % r.F. zu ~75%	
bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 1 d	
Mindestverarbeitungstemperatur	ab + 7 °C	
Lagerung	Haltbarkeit bei Lagerung in der Originalverpackung und bei Temperatur von + 15 °C bis + 25 °C 12 Monate.	

Verarbeitung:

Die Oberflächen der zu verbindenden Werkstücke müssen trocken, staub- und fettfrei, gereinigt sein. Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch Anschleifen oder Primern das Klebeergebnis verbessert werden kann. Polyolefine (u. a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z. B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben. Bei Verklebung auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern empfohlen.

Tandem-Kartuschen

Auf die geöffnete Kartusche wird das Statikmischrohr aufgeschraubt und die Kartusche in die Dosierpistole eingelegt. Die Ausdosierung der Tandemkartuschen (2x190 ml und 2x310 ml) mit den Druckluftpistolen SP750.110 und SP750.120 darf nur mit einem maximalen Arbeitsdruck von 6,0 bar (1,8 kN) erfolgen. Je nach Hersteller der Druckluftpistole kann es während der Verarbeitung bei höheren Arbeitsdrücken, durch die unterschiedlichen Kräfte der PistolenPneumatikZylinder, bei den üblichen Anwendungstemperaturen zu Schädigungen oder Undichtigkeiten der Kartuschen, evtl. mit der Folge von nicht eingehaltenen Mischungsverhältnissen der KlebstoffSysteme kommen.

COSMO PU-200.120

Bei Verwendung von Dosierpistolen mit großen Pneumatikzylindern, z. B. Kröger, Schüco, ist der Arbeitsdruck auf max. 4,5 bar (1,8 kN) zu begrenzen.

Die ersten ~20g gemischter Klebstoff (ca. Walnussgröße) werden aus Sicherheitsgründen (Kartuschenfülltechnik) nicht für die Verklebung genutzt! Über den Statikmischer wird der gemischte Klebstoff innerhalb der Verarbeitungszeit direkt in das Profil, die Klebfläche aufgetragen und die Teile gefügt.

Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Bei kurzen Arbeitsunterbrechungen, innerhalb der Verarbeitungszeit, wird bei erneuter Dosierung wieder frischer Klebstoff in den Statikmischer gebracht. So kann über einen ganzen Arbeitstag mit 1 Statikmischer gearbeitet werden.

Nach Arbeitsunterbrechungen ist der zeitgerechte Wechsel des Statikmischer zu beachten.

Nach Arbeitsende verbleibt der benutzte Statikmischer auf der Kartuscheneinheit; bei neuem Arbeitsbeginn wird der Statikmischer ersetzt; jetzt erfolgt wieder der Sicherheitsschuss, ~20g Klebstoff, bevor weiter geklebt wird!

Verklebungen Alu, Kupfer, Messing: nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben. Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für die anstehende Verklebung optimale Vorbehandlungen zu treffen; ausreichende Eignungsversuche sind nötig.

Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt.

Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen „Weißrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt! Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit „geeigneten Dichtungsmassen“ abgedichtet/geschützt werden!

Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben.

Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.

Die ausgehärtete Masse verändert sich durch UV-Belastung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit der ausgehärteten Klebefuge. Topf-, Verarbeitungs-, sowie jeweils erforderliche Press- oder Fixierzeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge, u. a. Kriterien stark beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

Wichtige Hinweise

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen!

COSMO PU-200.120

Reinigung

Frischen, nicht ausgehärteten Klebstoff mit COSMO CL-300.150 von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernen. Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern. Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate.

Besondere Hinweise:

- *Die Erzeugnisse werden einer strengen Qualitätskontrolle unterzogen.*
- *Alle Angaben geben wir nach bestem Wissen, beruhend auf den Ergebnissen aus der Praxis und durchgeführter Versuche, jedoch unverbindlich. Es sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung.*
- *Wir empfehlen, aufgrund der vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten und Materialien, jedes Produkt vor dem Gebrauch einer gründlichen Eignungsprüfung an Originalmaterialien zu unterziehen, bevor es für die Verarbeitung freigegeben wird.*
- *Die Angaben dieses Datenblatts entbinden den Anwender nicht von seiner Sorgfaltspflicht. Da die Verarbeitung außerhalb unseres Einflussbereiches liegt, ist eine Gewährleistung für Fehlanwendungen ausgeschlossen.*
- *Dieses Technische Merkblatt ersetzt alle vorhergehenden Versionen und ist längstens gültig bis zum Erscheinen einer neuen Version*
- *Für Rückfragen stehen wir Ihnen gerne unter der genannten Telefonnummer zur Verfügung.*