



Двухкомпонентный MS-клей

Области применения

- Производство алюминиевых окон и дверей, для вклеивания алюминиевых уголков (пригодно для классического и инъекционного методов приклеивания)
- Алюминиевые облицовочные конструкции, откидные ставни и рамки для защитных решеток от насекомых для приклеивания угловых соединителей
- Изготовление каркасов, корпусов и шкафов для приклеивания угловых соединителей, напр. у витрин, распределительных шкафов и при изготовлении сборных щитов
- Для клеевых соединений при монтаже
- Склейка фасадных (кассетных) сэндвич-элементов
- антикоррозионная защита срезов алюминиевых профилей
- уплотнение различных соединений под острым углом и стыковых швов, например при производстве алюминиевых строительных элементов

Особые свойства

- эластичный клеевой шов
- не содержит растворителей
- Совместимость с природным строительным камнем
- не вспенивается
- малая степень усадки
- хорошая адгезия к различным поверхностям
- хорошая полируемость
- Быстрое и контролируемое отверждение
- высокая прочность клеевых швов
- Способность компенсировать расширение различных материалов
- хорошая стойкость к атмосферным воздействиям при наружном применении
- хорошая стойкость к ультрафиолету
- допускает последующее нанесение порошковых покрытий (температура горячей сушки $\leq +180\text{ }^{\circ}\text{C}$)

Сертификаты/протоколы испытаний

Французский класс эмиссии летучих органических соединений: A+

Технические характеристики

Смесь COSMO HD-200.201 (Компонент А COSMO HD-201.201 + Компонент В COSMO HD-205.201)

Основа	Двухкомпонентный отверждающийся клей на основе MS-полимеров
Цвет в отвержденном состоянии	серый
Плотность согласно EN 542 при $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$	прибл. $1,50\text{ г/см}^3$
Твердость по Шору согласно DIN 53505	прибл. 48 по Шору А
Вязкость Смесь COSMO HD-200.201 по вискозиметру «плоскость-плоскость» (2 с^{-1}) при $+25\text{ }^{\circ}\text{C}$	прибл. $170\,000\text{ мПа}\cdot\text{с}$
Соотношение компонентов смеси объемные части (ОЧ)	А : В = 1,0 : 1,0
Относительное удлинение согласно DIN 53504	прибл. 270 %
Жизнеспособность 100 г исходной смеси при $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$	прибл. 40 мин
Время применения при помощи статического смесителя при $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$	прибл. 15 мин.
Функциональная прочность в зависимости от случая применения при $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$	прибл. 4,5 ч
Время отверждения $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$, 50 % отн. вл. до прибл. 75 %	прибл. 24 ч
Время отверждения при $+20\text{ }^{\circ}\text{C}$, 50 % отн. вл. до достижения конечной прочности	прибл. 7 суток
Диапазон рабочих температур	$-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+100\text{ }^{\circ}\text{C}$, кратковрем. (порошковое покрытие) до $+180\text{ }^{\circ}\text{C}$





Двухкомпонентный MS-клей

Температуры применения Клей и субстраты	от +7 °C до +30 °C
Предел прочности при растяжении и сдвиге DIN EN 1465, алюминий/алюминий, шов 0,2 мм при +20 °C	прибл. 2,0 Н/мм ²
Предел прочности при растяжении и сдвиге DIN EN 1465, алюминий/алюминий, шов 0,2 мм при +80 °C	прибл. 1,6 Н/мм ²

Компонент А COSMO HD-201.201

Цвет	белый
------	-------

Компонент В COSMO HD-205.201

Цвет	серый
------	-------

Общая информация

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

Лакокрасочное покрытие должно наноситься на склеенные детали только после полного отверждения клея; в случае преждевременного нанесения лакокрасочного покрытия нельзя исключить вероятность вздутия лака.

Клеевые соединения материалов с разным коэффициентом линейного расширения, особенно подвергающиеся нагрузкам, необходимо исследовать на предмет их поведения в условиях переменных температур.

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.

Перед склеиванием ПВХ, АБС-пластика, поликарбоната, ПЭТ, стеклопластика на полиэфирной и полиамидной основе и поверхностей с порошковым покрытием обязательно следует протереть склеиваемые поверхности активатором COSMO CL-310.110.

Перед склеиванием бетона, пенобетона, песчаника и кирпича обязательно следует обработать склеиваемые поверхности активатором COSMO CL-310.110, нанося его кистью (до 50 мл/м²).

Склеивание

На вскрытый картридж навинчивают статическую смесительную трубку, после чего картридж вставляют в пистолет-дозатор.

У пневматических пистолетов COSMO SP-750.112 и COSMO SP-750.122 при макс. рабочем давлении 8,0 бар создается рабочее усилие 3,3 кН.





Двухкомпонентный MS-клей

Не допускать перегрузки tandemных картриджей приложением слишком большого усилия $>3,6$ кН; с помощью пневматических дозаторов SP-750.111 и SP-750.121 при рабочем давлении в 8,6 бар достигается усилие в 2,8 кН и безопасность гарантирована.

При использовании пневматических дозаторов некоторых изготовителей в процессе применения клеящего средства под высоким рабочим давлением, вследствие различного усилия цилиндров пневматических пистолетов, в обычных рабочих условиях возможно повреждение или потеря герметичности картриджей, в результате чего возможно не соблюдение соотношения компонентов смеси клеевых систем; как пример: Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: макс. 7,0 бар (макс 3,6 кН).

Первые прикл. 20 г клеевой смеси (размером примерно с грецкий орех) не используются для склейки из соображений безопасности (технология заполнения картриджей)!

При помощи статического смесителя клеевая смесь в течение времени применения наносится непосредственно на склеиваемую поверхность, после чего детали соединяются.

После соединения детали фиксируются/прижимаются друг к другу до достижения необходимой функциональной прочности.

Излишки клея следует удалить, пока он не отвердел.

При перерывах в работе необходимо заботиться о своевременной смене смесительных насадок.

После окончания работы использованный статический смеситель остается на картриджном блоке; при начале новых работ статический смеситель заменяют; при необходимости удаляют клей, затвердевший на отверстии картуша. Прежде чем продолжить работу, снова выпрыскивают первую холостую порцию клея массой ок. 20 г!

Если после завершения работы картридж COSMO HD-200.201 предполагается повторно использовать более чем через 48 часов, мы рекомендуем воспользоваться колпачком COSMO SP-820.110, чтобы предотвратить отверждение в области открытия картриджа.

Для это необходимо отвинтить использованный статический смеситель, плотно вставить колпачок в отверстие картриджа и зафиксировать, навинтив вручную новый статический смеситель. При повторном использовании необходимо снять колпачок и, как обычно при использовании нового статического смесителя, выпустить первые 20 г смешанного клея (примерно размером с грецкий орех).

Колпачок можно использовать повторно; при этом необходимо обратить внимание на соответствие колпачка по цвету компонентам. При многократном повторном использовании колпачка его необходимо почистить с помощью COSMO CL-300.150.

Склеивание металлов

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.

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.

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.

При склеивании металлов с гигроскопичными материалами (например, с древесиной, строительными материалами и пр.) влага может мигрировать через гигроскопичный материал и клеевой шов на металлическую поверхность и вызывать там коррозионные повреждения металла; поэтому металлическая склеиваемая поверхность должна быть снабжена соответствующей антикоррозионной защитой (например, лакокрасочным, порошковым покрытием)!

Порошковые покрытия, содержащие ПТФЭ, не могут надежно склеиваться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменной технологии).





Двухкомпонентный MS-клей

Важные замечания

Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях!

Для склеивания элементов из ПВХ ознакомьтесь также с нашей технической информацией «Испытание и анализ склеивания материалов из ПВХ клеями на основе силлил-модифицированного полимера/MS-полимера» из линейки продукции COSMO HD.

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!

Очистка

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

Удалить затвердевший клей можно только механически.

Хранение

Оригинальную тару следует хранить плотно закрытой при температуре +15 °C до +25 °C, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

При соблюдении стандартных сроков перевозки разрешается транспортировать продукт при температуре -30 °C до +35 °C.

Срок хранения в невскрытой оригинальной таре: 12 месяцев.

Форма поставки

Тандемный ПП-еврокартридж 2 x 310 мл, масса нетто: 890 г
Тара другой емкости - по запросу.

Принадлежности

COSMO – SP-200.110 – комплект для тандемных картриджей COSMO HD-200 со статическим смесителем COSMO SP-800.230 и колпачком COSMO SP-820.110

COSMO – SP-200.120 – комплект для тандемных картриджей COSMO HD-200 со статическим смесителем COSMO SP-800.221 и колпачком COSMO SP-820.110

COSMO SP-750.122 - пневматический дозирующий пистолет

COSMO SP-760.151 - ручной дозирующий пистолет



Industrieverband
Klebstoffe e.V.