

**COSMO® PU-200.350**

*** COSMOPUR 1632, weiß

Colle à réaction PUR à 2 composants**Exemples d'utilisation**

- Joint dur pour les panneaux de parois
- Construction de portes et fenêtres en alu, pour le collage des raccords d'angle (adapté aux procédures de collage traditionnelles et par injection)
- Collage à forte adhérence dans la construction de diverses combinaisons de matériaux p. ex. dans la construction d'accessoires extérieurs dans l'industrie de l'automobile
- Pour l'encollage d'alu, de HPL, GFK et autres matériaux

Caractéristiques spéciales

- Garde la couleur sous l'effet des rayons UV.
- Joint de collage dur et tenace
- Sans solvant
- Thixotrope, ne goutte pas
- Bon comportement aux intempéries.
- Peut être peint avec différents systèmes de peinture.
- Possibilité d'appliquer une peinture à poudre ultérieurement (30 minutes/+230 °C)
- Se distingue de façon positive par sa grande maniabilité grâce à la cartouche tandem avec mélangeur statique.

Certificats / Rapports d'essai

ISEGA, Aschaffenburg

Peut être utilisé dans un environnement alimentaire p. ex. pour coller des parois et des revêtements de sol dans des entreprises de traitement et de transformation alimentaire.

Attestation de neutralité n° : 57957 U 22

Classe d'émission, norme française VOC A+

**Données techniques****Mélange COSMO® PU-200.350 (Composant A COSMO® PU-201.350 + Composant B COSMO® PU-205.350)**

| | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|
| Base | Colle à réaction PUR à 2 composants |
| Couleur à l'état durci | blanc |
| Densité selon EN 542 à +20 °C | env. 1,40 g/cm ³ |
| Dureté Shore selon DIN 53505 | env. 80 Shore D |
| Viscosité à +20 °C | viscosité basse-consistance pâteuse |
| Rapport de mélange parties en volume | A : B = 1,0 : 1,0 |
| Durée de vie en pot d'une préparation de 100 g à +20 °C | env. 30 min |
| Temps de mise en œuvre de la cartouche tandem avec mélangeur statique à +20 °C | env. 15 min |
| Résistance fonctionnelle selon l'application à +20 °C | env. 3 h |
| Temps de durcissement à +20 °C, 50 % d'humidité relative jusqu'à env. 75 % | env. 24 h |
| Temps de durcissement à +20 °C, 50 % d'humidité relative jusqu'au durcissement final | 7 env. j |
| Températures d'application avec mélangeur statique COSMO® SP-800.221 | de +15 °C à +25 °C |
| Températures d'application avec mélangeur statique COSMO® SP-800.230 | de +7 °C à +30 °C |
| Quantité à appliquer moyenne | env. 20 g par équerre |
| Résistance à la traction et au cisaillement selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm, à +20 °C | env. 20,0 N/mm ² |

Industrieverband
Klebstoffe e.V.

**COSMO® PU-200.350**

*** COSMOPUR 1632, weiß

Colle à réaction PUR à 2 composants

Résistance à la traction et au cisaillement selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm, à +80 °C env. 8,0 N/mm²

Composant A COSMO® PU-201.350

| | |
|--------------------------------------|-----------------------------|
| Couleur | blanc |
| Densité selon EN 542 à +20 °C | env. 1,44 g/cm ³ |

Composant B COSMO® PU-205.350

| | |
|--------------------------------------|-----------------------------|
| Couleur | gris clair |
| Densité selon EN 542 à +20 °C | env. 1,36 g/cm ³ |

Informations générales

Les temps de mise en œuvre sont réduits de plus ou moins la moitié à +30 °C et à +10 °C ils sont presque doublés.

En cas de conditions d'humidité permanente prévisibles, il convient d'étanchéifier/protéger les joints/surfaces de collage à l'aide de "pâtes d'étanchéité" appropriées !

Il convient d'évaluer la résistance à long terme des collages de matières qui présentent des dilatations linéaires différentes, en particulier en cas de sollicitation due à des températures changeantes dans la zone d'utilisation.

Le temps ouvert ainsi que les temps de pression et de fixation ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais individuels car ils sont influencés par la matière, la température, la quantité de produit appliqué et autres critères. L'utilisateur doit prévoir des marges de sécurité suffisantes en ce qui concerne ces valeurs indicatives.

Préparation

Avant l'application, acclimater le produit.

Les surfaces des pièces à assembler doivent être sèches, exemptes de poussière et de graisse.

En fonction de l'état de surface du matériau il faut contrôler si le taux d'adhérence peut être amélioré en polissant celle-ci ou en appliquant une couche de peinture de base (primer).

Les polyoléfinés (p. ex. le PE, le PP) ne se laissent pas coller sans un prétraitement p. ex. un traitement plasma ou corona. Sur des surfaces PS durs il faut toujours appliquer une couche de peinture primer avant de procéder au collage.

Pour la protection contre la corrosion et l'étanchéification des assemblages à onglet et des joints de bout dans la construction alu, avant de coller les raccords, appliquez la pâte d'étanchéité anticorrosive COSMO® HD-100.411, ou une variante de couleur, sur les arêtes de coupe en alu à nu.

Collage

La température des matériaux a un effet considérable sur la réactivité et le comportement au dosage ; en cas de chaleur, la réactivité des substances augmente et leur dosage requiert moins de temps. En cas de basse température <+7 °C, chauffer les cartouches **de manière homogène jusqu'à max. +35 °C**.

Visser le dispositif mélangeur statique sur la cartouche ouverte et insérer la cartouche dans le pistolet de dosage.

Les pistolets pneumatiques COSMO® SP-750.112 et COSMO® SP-750.122 offrent une force de travail de 3,3 kN à une pression de service de max. 8,0 bar.

Éviter de surcharger les cartouches tandem en appliquant une force excessive >3,6 kN. Avec les pistolets pneumatiques COSMO® SP-750.111 et COSMO® SP-750.121, une pression d'alimentation de 8,6 bar correspond à max. 2,8 kN : la sécurité est garantie.





COSMO® PU-200.350

*** COSMOPUR 1632, weiß

Colle à réaction PUR à 2 composants

Selon la marque du pistolet pneumatique utilisé, les pressions de travail exercées peuvent différer en raison des différentes forces des cylindres pneumatiques de pistolet. Cela peut entraîner un endommagement ou un défaut d'étanchéité des cartouches à température d'application normale : dans ces cas, les rapports de mélange des systèmes de collage ne sont plus respectés, p.ex. avec Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 bar (max. 3,6 kN)

Les 20 premiers grammes de colle mélangée (la taille d'une noix sèche env.) sont déversés (perdus) par souci de sécurité (technologie de remplissage de cartouches) !

Dans le laps de temps de la mise en œuvre, appliquer la colle mélangée directement dans le profil ou sur les surfaces à coller à travers le mélangeur statique, puis assembler les pièces.

Assembler les pièces et les fixer/serrer jusqu'à ce que la résistance fonctionnelle soit atteinte.

Jointage dur : appliquez la colle mélangée directement du mélangeur statique sur la surface préalablement nettoyée et tirez/lissez-la dans le temps de mise en œuvre.

Éliminer la colle en excès à l'état frais.

Lors de la reprise de travail, après une brève interruption de travail dans le temps de prise, le mélangeur statique est de nouveau rempli avec de la colle. Ainsi, il est possible de travailler avec un seul mélangeur statique pendant une journée entière de travail.

Après des pauses de travail, veiller à remplacer en temps dû le mélangeur statique.

Une fois le travail terminé, ne pas démonter le mélangeur statique utilisé des cartouches. À la reprise du travail, remplacer le mélangeur statique ; le cas échéant, éliminer la colle durcie de l'ouverture des cartouches. Ensuite, avant de procéder à l'encollage, éjecter une dose d'essai de env. 20 g de colle !

Collage des métaux

Collages d'aluminium, cuivre, laiton: seulement sur des surfaces pré-traitées chimiquement ou vernies ; il n'est pas possible de coller ces matières de manière durable si les surfaces à coller n'ont pas été correctement pré-traitées.

Puisqu'il est difficile d'évaluer les surfaces en aluminium et leur qualité, nous recommandons d'exiger des informations suffisantes auprès du fournisseur afin de pouvoir pré-traiter les pièces à coller de manière optimale ; il est également nécessaire de procéder à un nombre d'essais suffisant pour contrôler que les pièces sont adaptées.

Il est impossible de prévoir la mouillabilité et l'aptitude au collage des surfaces anodisées, et ce en raison de la multitude de types, d'âges et de traitements supplémentaires éventuels, comme des huiles ou des cires p. ex., de ces surfaces.

La production et le travail de l'acier inoxydable requièrent souvent l'utilisation de produits auxiliaires tels des cires, des huiles, etc. qui, en règle générale, ne peuvent pas être éliminés avec des procédures de nettoyage simples. Les résultats d'encollage de ce matériau ont été nettement améliorés en suivant la procédure suivante : nettoyage aux solvants, suivi d'un polissage et/ou d'un sablage, suivi d'un nettoyage final avec un solvant.

En principe, les tôles galvanisées doivent en être protégées contre l'humidité permanente pour éviter la formation de "rouille blanche". Les surfaces à coller doivent absolument être protégées contre l'humidité !

Les éléments PTFE traités avec un revêtement en poudre ne peuvent pas être collés de manière fiable sans pré-traitement (p. ex. procédé au plasma).

Avvertissements importants

L'utilisation du produit est réservée au personnel formé dans des entreprises professionnelles !

Les notices d'utilisation, les directives d'application, les données relatives au produit ou aux performances et autres informations techniques contenues dans nos documents n'ont qu'une valeur indicative ; elles ne décrivent que les caractéristiques de nos produits (valeurs / analyse des valeurs au moment de la production) et leurs performances sans pour autant constituer une garantie au sens du § 443 du code civil allemand (BGB). **En raison du grand nombre d'utilisations possibles de chaque produit et des différentes conditions individuelles (p. ex. paramètres d'utilisation, caractéristiques des matières, etc.), l'utilisateur est tenu de procéder à des essais individuels;** nos conseils techniques gratuits, dispensés verbalement ou par écrit, n'ont aucune valeur contractuelle.

Respecter également la fiche de sécurité !

Nettoyage

Éliminer la colle fraîche, non durcie des surfaces et des appareils d'application avec du COSMO® CL-300.150.



**COSMO® PU-200.350**

*** COSMOPUR 1632, weiß

Colle à réaction PUR à 2 composants

La colle durcie ne peut être éliminée que mécaniquement.

Stockage

Conserver l'emballage d'origine bien fermé au sec à des températures de +15 °C à +25 °C à l'abri de la lumière directe du soleil.

Pendant la durée normale du transport, le produit peut être exposé à des températures de -30 °C à +35 °C.

Possibilité de stockage dans l'emballage d'origine, fermé 12 Mois.

Emballage

Cartouches tandem PP de 2 x 310 ml, poids net : 835 g

Emballages d'autres dimensions disponibles sur demande.

Accessoires

COSMO® SP-800.221 - Mélangeur statique

COSMO® SP-800.120 - Mélangeur statique

COSMO® SP-800.230 - Mélangeur statique

COSMO® SP-750.121 - Pistolet à air comprimé

Industrieverband
Klebstoffe e.V.