

**COSMO® PU-200.280**

\*\*\* COSMOFEN DUO

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

- 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
- Egalisation des joints entre panneaux de plâtre renforcés

**Caractéristiques spéciales**

- 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)
- En cas de poses collés, elle satisfait aux exigences de la classe de résistance D4 conformément à la norme DIN EN 204.
- Se distingue de façon positive par sa grande maniabilité grâce à la cartouche tandem avec mélangeur statique.

**Certificats / Rapports d'essai****Ift Rosenheim**

Essais sous différentes températures et conditions de stockage de la résistance à la traction de coins de fenêtres en aluminium collés.

Rapport d'essai N° : 50924109/1 du 25.06.2001

Classe d'émission, norme française VOC A+

**Données techniques**

**Mélange** COSMO® PU-200.280 (Composant A COSMO® PU-201.280 + Composant B COSMO® PU-205.280)

<b>Base</b>	Colle à réaction PUR à 2 composants
<b>Couleur</b> à l'état durci	beige
<b>Densité</b> selon EN 542 à +20 °C	env. 1,52 g/cm <sup>3</sup>
<b>Dureté Shore</b> selon DIN 53505	env. 85 Shore D
<b>Viscosité</b> à +20 °C	viscosité basse-consistance pâteuse
<b>Rapport de mélange</b> parties en volume	A : B = 1,0 : 1,0
<b>Durée de vie en pot</b> d'une préparation de 100 g à +20 °C	env. 60 min
<b>Temps de mise en œuvre</b> de la cartouche tandem avec mélangeur statique à +20 °C	env. 30 min
<b>Résistance fonctionnelle</b> p. ex. collages en équerre à +20 °C	env. 6 h
<b>Temps de durcissement</b> à +20 °C, 50 % d'humidité relative jusqu'à env. 75 %	env. 24 h
<b>Temps de durcissement</b> à +20 °C, 50 % d'humidité relative jusqu'au durcissement final	7 env. j
<b>Températures d'application</b> colle et substrats	de +7 °C à +30 °C
<b>Quantité à appliquer</b> moyenne	env. 20 g par équerre
<b>Résistance à la traction et au cisaillement</b> selon DIN EN 1465, alu/alu, joint de 0,2 mm, à +20 °C	env. 18,0 N/mm <sup>2</sup>



**COSMO® PU-200.280**

\*\*\* COSMOFEN DUO

**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. 9,0 N/mm<sup>2</sup>

**Composant A COSMO® PU-201.280**

<b>Couleur</b>	beige blanc
<b>Viscosité à +20 °C</b>	viscosité basse-consistance pâteuse

**Composant B COSMO® PU-205.280**

<b>Couleur</b>	beige
<b>Viscosité à +20 °C</b>	viscosité basse-consistance pâteuse

**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'étanchéfier/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.

La masse endurcie change de couleur sous l'effet des radiations UV mais elle ne change pas ses caractéristiques d'adhérence !

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 y 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-200.280**

\*\*\* COSMOFEN DUO

**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.

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 !

Il est possible de colorer la colle en ajoutant des pâtes colorantes COSMO® SP-620. En règle générale, ajouter jusqu'à 1 % de pâte colorante, dans tous les cas jamais plus de 3 %.

Les pâtes de coloration COSMO® SP-620 doivent être ajoutées après le dosage des deux composants de la cartouche tandem. Ensuite, ce mélange doit être remué de façon à obtenir une colle homogène.

**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).

**Collage du bois**

Pour le collage de bois massif, il est recommandé d'appliquer la colle sur les deux surfaces de collage. La pression appliquée doit être >1 N/mm<sup>2</sup>.

Pour le collage de bois massif à l'extérieur, afin d'assurer un assemblage optimal et durable, il convient de procéder aux essais appropriés en fonction du type de bois, de l'intensité des agents atmosphériques, de la protection des surfaces ainsi que de la géométrie des joints de colle.

**Avertissements importants**

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





# COSMO® PU-200.280

\*\*\* COSMOFEN DUO

## Colle à réaction PUR à 2 composants

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.

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 15 Mois.

### Emballage

Cartouches tandem PP de 2 x 190 ml, poids net : 550 g

Cartouches tandem PP de 2 x 310 ml, poids net : 900 g

### Accessoires

COSMO® SP-800.221 - Mélangeur statique

COSMO® SP-800.120 - Mélangeur statique

COSMO® SP-800.230 - Mélangeur statique

COSMO® SP-750.111 - Pistolet à air comprimé

COSMO® SP-760.141 - Pistolet manuel

COSMO® SP-750.121 - Pistolet à air comprimé

COSMO® SP-760.151 - Pistolet manuel



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.