

COSMO PU-220.180

*** COSMOPUR 859/805

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

Einsatzbeispiele

- Herstellung von Sandwich- und Brüstungselementen.

Besondere Eigenschaften

- elastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Materialoberflächen wie z. B. PVC-hart, GFK (geschliffen), Alu, Colorglas, HPL etc. auf diverse Dämmstoffe wie PUR-, PS-Schaum und Mineralwolle bei entsprechender Vorbehandlung der Oberflächen
- gute Witterungsbeständigkeit
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben

Technische Daten

Basis	2-Komponenten-PUR-Reaktionsklebstoff
Farbe	
im ausgehärteten Zustand	beige
Komp. A – COSMO PU-221.180	beige-weiß
Komp. B – COSMO PU-265.120	braun
Dichte	
nach EN 542 bei +20 °C	
Mischung – COSMO PU-220.180	ca. 1,42 g/cm ³
Komp. A – COSMO PU-221.180	ca. 1,47 g/cm ³
Komp. B – COSMO PU-265.120	ca. 1,23 g/cm ³
Shore-Härte	
nach DIN 53505	ca. 45 Shore D
Viskosität	
nach Brookfield (06/50 min ⁻¹) bei +20 °C	
Mischung – COSMO PU-220.180	ca. 3 100 mPa.s
Mischungsverhältnis	
Gewichtsteile	A : B = 100 : 20
Volumenteile	A : B = 4,2 : 1,0
Topfzeit	
eines 100 g Ansatzes bei +20 °C	ca. 480 min
Verarbeitungszeit	
in der Leimauftragswalze bei +20 °C	ca. 90 min
Verarbeitungszeit	
mit der (Zahn-) Spachtel bei +20 °C	ca. 250 min

COSMO PU-220.180

*** COSMOPUR 859/805

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

Die Verarbeitungszeiten verkürzen sich bei +30 °C auf ca. die halbe Zeit, bei +10 °C verlängern sie sich auf ca. die doppelte Zeit.

Funktionsfestigkeit

z.B. Sandwichverklebungen bei +20 °C	ca. 16 h
--------------------------------------	----------

Aushärtezeit bei +20 °C, 50 % r.F.

zu ~75 %	ca. 24 h
----------	----------

bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 7 d
-------------------------------------	---------

Mindestverarbeitungstemperatur	ab +7 °C
---------------------------------------	----------

Zugscherfestigkeit

nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge

bei +20 °C	6,0 N/mm ²
------------	-----------------------

bei +80 °C	2,5 N/mm ²
------------	-----------------------

Auftragsmenge je nach Trägermaterial	150-350 g/m ²
---	--------------------------

Verarbeitungshinweise

Bei Sandwichverklebungen mit dunklen Materialoberflächen müssen je nach Materialkombination und Anwendung ggf. Klebstoffe mit höherer Wärmestandfestigkeit, z.B. COSMO PU-220.120 eingesetzt werden.

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.

Die Binder-Komponente muss vor der Entnahme/Teilentnahme aufgerührt werden!

Die Binder-Komponente wird mit der Härter-Komponente im angegebenen Mischungsverhältnis homogen gemischt.

Der Klebstoff wird mit Lammfellrolle oder Leimauftragswalze innerhalb der Verarbeitungszeit gleichmäßig auf eine der Fügeflächen aufgetragen.

Bedingt durch den kontinuierlichen Viskositätsanstieg kann das Klebstoffsystem nach der Verarbeitungszeit in der Leimauftragsmaschine weiter mit der (Zahn-) Spachtel aufgetragen werden.

Anschließend werden die Werkstücke innerhalb der Topfzeit gefügt und bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit mit Stapeldruck 0,015 N/mm² (~1.500 kp/m²) gepresst.

Bei der Zulage von Deckschichten ist darauf zu achten, dass keine Luft eingeschlossen wird, ggf. ist für eine Entlüftung der Klebstoffuge zu sorgen.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

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.

COSMO PU-220.180

*** COSMOPUR 859/805

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

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!

Die Verarbeitungszeit und die damit verbundene Funktionsfestigkeit der Klebstoffsysteme können durch die Zugabe des Beschleunigers COSMO SP-900.110 beliebig verkürzt werden.

Klebstoff kann durch Zugabe von Farbpasten COSMO SP-620 eingefärbt werden, in der Regel bis 1 %, jedoch nicht mehr als 3 %.

Die Zugabe des Beschleunigers COSMO SP-900.110 und/oder Farbpasten COSMO SP-620 kann gemeinsam mit den Härtern COSMO PU-265 in die Binder-Komponente erfolgen und damit in einem Mischvorgang direkt mitgemischt werden.

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!

Unsere Gebrauchsanweisungen, Verarbeitungsrichtlinien, Produkt- oder Leistungsangaben und sonstigen technischen Aussagen sind nur allgemeine Richtlinien; sie beschreiben nur die Beschaffenheit unserer Produkte (Werteangaben/-ermittlung zum Produktionszeitpunkt) und Leistungen und stellen keine Garantie im Sinne des § 443 BGB dar. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung; unsere kostenlose anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art.

Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt!

Reinigung

Frischen, nicht ausgehärteten Klebstoff mit COSMO CL-300.150 von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernen.

Die Reinigung der Arbeitsgeräte kann mit COSMO CL-300.220 vorgenommen werden.

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.

Lieferform

Komp. A – COSMO PU-221.180:

5 l PE-Eimer, Füllgewicht: 4,75 kg



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

COSMO PU-220.180

*** COSMOPUR 859/805

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

13,2 l PE-Eimer, Füllgewicht: 12 kg
30 l PE-Hobbock, Füllgewicht: 40 kg
200 l Metall-Spannringfass mit Inliner, Füllgewicht: 280 kg
1 000 l Container, Füllgewicht: 1 400 kg
Komp. B – COSMO PU-265.120:
1 000 ml Metall-Flasche, Füllgewicht: 0,95 kg
10 l Metall-Kanister, Füllgewicht: 12 kg
200 l Spundlochfass, Füllgewicht: 250 kg
Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

Zubehör

COSMO CL-300.220 – Maschinen-Reiniger

