

# COSMO PU-100.130

\*\*\*COSMOPUR 819

## 1složkové polyuretanové lepidlo

### Příklady použití

- Univerzálně použitelné.
- Při výrobě hliníkových oken a dveří pro lepení rohových spojů.
- Montáž oken a dveří.
- Montáž schodišť a stavební práce.
- U mnoha montážních lepených spojů.
- Různá průmyslová odvětví.

### Speciální vlastnosti

- tvrdě elastický spoj
- Bez obsahu rozpouštědla
- Tixotropní, nekape
- během procesu tuhnutí pění!
- zaplňuje spáry
- rychlé a rovnoměrné vytvrdnutí
- dobré adhezní vlastnosti vůči různým druhům dřeva i dalších stavebních materiálů, keramice, kovům, duroplastům a termoplastům za předpokladu odpovídajícího předběžného ošetření povrchů
- dosahuje při lepení dřevěných dílů dle DIN EN 204 skupiny zatížení D4
- možnost přelakování mnoha barevnými systémy
- ve vytvrdnutém stavu lze brousit

### Certifikáty / zkušební protokoly

#### ift Rosenheim

Zkoušky pevnosti v tahu u lepených rohů okenních rámců z hliníkových kompozitních profilů při různých teplotách podle rozdílných skladovacích podmínek.

Zkušební protokol č.: 50933381 z 25.04.2007

Francouzská emisní třída VOC A+

### Technické údaje

<b>Báze</b>	1složkový síťovaný polyuretan
<b>Barva</b>	
Ve vytvrzeném stavu	bílá
<b>Viskozita</b>	
při +20 °C	středně viskózní-pastózní
<b>Hustota</b>	
dle EN 542 při +20 °C	cca 1,52 g/cm <sup>3</sup>



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

made by weiss

**COSMO PU-100.130**

\*\*\*COSMOPUR 819

**1složkové polyuretanové lepidlo****Doba vytvoření povrchové slupky – v suchu**

při +20 °C, relativní vlhkosti vzduchu 50 %

Množství nánosu 500 µm-PE/PVC cca 7 min

**Doba vytvoření povrchové slupky – za mokra**

při +20 °C, lehce postříkáno vodou

Nanesené množství 500 µm PE/PVC cca 4 min

**Funkční pevnost**

podle způsobu použití při +20 °C

cca 20 min

**Rychlost vytvrdnutí**

při +20 °C, relativní vlhkosti vzduchu 50 %

cca 2,5 mm v 24 h

do dosažení konečné pevnosti

7 d

**Nanesené množství**

v závislosti na nosném materiálu

cca 150-200 g/m<sup>2</sup>**Minimální teplota pro zpracování**

od +7 °C

**Pokyny pro zpracování**

Povrchy lepených dílů musí být suché, odmaštěné a očištěné od prachu.

Podle druhu povrchu materiálu je třeba ověřit, zda je možné výsledek lepení zlepšit pomocí zbrúšení nebo aplikace primerů.

Polyolefiny (mj. PE, PP) nelze lepit bez předběžného ošetření, např. plazmovým postupem nebo úpravou koronovým výbojem. Při lepení povrchů z tvrdého PS se vždy doporučuje použití primeru.

Lepidlo se nanáší jednostranně na jeden ze spojovaných dílů ve formě housenky.

U lepení dvou nesavých materiálů (vlhkost materiálu <8 %) je třeba lepidlo navíc velmi jemně pokropit vodou, aby bylo možné docílit úplného vytvrdnutí.

Díly je třeba spojit během doby vytvoření povrchové slupky.

Po spojení se díly zafixují/přitlačí až do doby dosažení funkční pevnosti.

Vyteklé lepidlo odstraňte, dokud je čerstvé.

Lepené díly by se měly přelakovat teprve po úplném vytvrdnutí lepidla; při předčasném lakování nelze vyloučit puchýřkování laku.

Při tloušťce lepených spár >2,5 mm je doba tuhnutí, doba stlačení a doba vytvrdnutí výrazně delší, spáry o tloušťce ≥ 5 mm již není možné s úspěchem lepit.

Lepení hliníku, mědi, mosazi: jen na chemicky ošetřených nebo lakovaných površích; tyto materiály nelze lepit s trvalou účinností a odolností proti stárnutí, pokud se lepené plochy předem neošetří odpovídajícím způsobem.

Kvůli obtížné definici hliníkových povrchů a jejich kvality doporučujeme, abyste si vždy zjistili dostatečné informace od dodavatele. Tak bude možno provést optimální předběžné ošetření povrchu před následným lepením; je také nutný dostatečný počet zkoušek.

Při výrobě a zpracování ušlechtilé oceli se často používají jako pomocné prostředky vosky, oleje atd., které nelze zpravidla odstranit jednoduchým otřením materiálu; ukázalo se, že výrazné zlepšení výsledků lepení přináší, pokud se po očištění pomocí rozpouštědla povrch zbrúší nebo ještě lépe opískuje a poté znovu očistí rozpouštědlem.



# COSMO PU-100.130

\*\*\*COSMOPUR 819

## 1složkové polyuretanové lepidlo

Pozinkované plechy je třeba vždy chránit před trvale působící vlhkostí („tvorba bílé rzi“), zde je třeba při lepení vyloučit, aby se vystupující vlhkost dostala na lepenou plochu!

Při lepení kovů se savými materiály (např. dřevem, stavebními materiály atd.) může být vlhkost pomalu přenesena skrz lepenou spáru ze savého materiálu na kovovou plochu a zde pak může způsobit poškození kovu korozi, proto je třeba, aby byla kovová lepená plocha opatřena odpovídající ochranou proti korozi, např. lakem nebo práškovým nástřikem.

Dá-li se očekávat trvalý vliv vlhkosti, je třeba lepené spáry/lepené plochy dodatečně utěsnit/chránit pomocí „vhodných těsnicích hmot“!

Materiály s práškovým nástřikem s podílem polytetrafluoretylenu nelze spolehlivě lepit bez předběžného ošetření (např. plazmovým postupem).

Lepené spoje materiálů s rozdílnou délkovou roztažností je třeba zhodnotit s ohledem na jejich dlouhodobé chování, zejména při zatížení a použití v proměnných teplotních podmínkách.

Lepení modřínového dřeva: Při lepení modřínového dřeva ve venkovních prostorech se zásadně nesmí používat žádná 1složková polyuretanová lepidla. Látky, které jsou obsaženy/které se tvoří v modřínovém dřevu, „Arabicum Galactan“, výrazně narušují/oslabují pevnost spojů! Při použití polyvinylacetátových a epoxidových lepidel není znám výskyt problémů.

V případě klížení masivního dřeva by lepidlo mělo být nanášeno na obě lepené plochy. Přítlak má být  $>1 \text{ N/mm}^2$ .

Při klížení masivního dřeva ve venkovním prostředí je nutné za účelem optimálního trvalého spojení provést příslušné pokusy v závislosti na druhu dřeva, povětrnostní intenzitě, povrchové ochraně a geometrii lepených spár.

Vytvrdnutá hmota mění při vystavení UV záření barvu, nemění se však pevnost vytvrdnutého lepeného spoje.

Pozor: viskozita 1složkových polyuretanových lepidel je při zpracování při teplotě  $+15 \text{ }^\circ\text{C}$  přibližně dvakrát tak vysoká, než při teplotě  $+25 \text{ }^\circ\text{C}$ .

Dobu vytvoření povrchové slupky, dobu spojení a rovněž potřebnou dobu stlačení a následující dobu pro další zpracování lze přesně stanovit pouze pomocí vlastních zkoušek, protože tyto doby jsou silně ovlivněny materiálem, teplotou, naneseným množstvím, vlhkostí vzduchu, vlhkostí materiálu, tloušťkou filmu lepidla, přítlačným tlakem a dalšími kritérii. Zpracovatel by měl k uvedeným předepsaným hodnotám přidat odpovídající bezpečnostní rezervy.

## Důležitá upozornění

Výrobek mohou používat výhradně vyškolení pracovníci v odborném provozu!

Naše návody k použití, směrnice pro zpracování, údaje o výrobcích nebo službách a ostatní technické materiály jsou pouze obecnými vodítky; popisují pouze vlastnosti našich výrobků (údaje o hodnotách, zjištění hodnot v okamžiku výroby) a služeb a nepředstavují záruku ve smyslu § 443 OZ. **Z důvodu rozmanitosti účelů pro použití každého jednotlivého výrobku a příslušných zvláštních skutečností (např. parametry při zpracování, vlastnosti materiálu atd.) je povinností uživatele provést vlastní zkoušky;** naše bezplatné uživatelské a technické poradenství, a to v ústní a písemné formě i ve formě testů, je nezávazné.

*Řiďte se prosím také údaji uvedenými v bezpečnostním listu!*

## Čištění

Čerstvé, nevytvrzené lepidlo odstraní z povrchů a nástrojů pomocí přípravku COSMO CL-300.150.

Čistit vytvrdnuté lepidlo je možné pouze mechanicky.

## Skladování

V těsně uzavřených originálních obalech, v suchu při teplotách  $+15 \text{ }^\circ\text{C}$  až  $+25 \text{ }^\circ\text{C}$  a mimo dosah přímého slunečního záření.



# COSMO PU-100.130

\*\*\*COSMOPUR 819

## 1složkové polyuretanové lepidlo

Skladovatelnost v uzavřeném originálním obalu 12 měsíců.  
Během doby skladování stoupá viskozita.

### Forma dodání

310ml PE eurokartuše, hmotnost náplně: 470 g

600ml hliníkový/PP hadicový sáček, hmotnost náplně: 910 g

1 000ml hliníková kartuše, hmotnost náplně: 1 500 g

Další velikosti obalů na vyžádání.



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](mailto:ks@weiss-chemie.de)  
Web: [www.weiss-chemie.de](http://www.weiss-chemie.de)

made by weiss