KNAPP®-PEGAMNTO PU+
Adhesivo de PUR monocomponente
Hoja de datos técnicos

Ejemplos de aplicación

- Construcción de ventanas y puertas de aluminio para la unión de conectores de esquinas
- Construcción de ventanas y puertas
- Adhesión de juntas de tablones de casetones en el ámbito de la madera, las ventanas y las puertas de entrada
- Construcción de escaleras y construcción en general
- Para muchas adhesiones de montaje
- Ramos industriales diversos

Propiedades especiales

- junta semidura
- en capa transparente y fina
- libre de disolvente
- tixotrópico, no gotea
- compatible con piedra natural
- ¡se hincha (esponja) durante el proceso de unión!
- llenador de juntas
- buenas propiedades de adhesión con diferentes materiales de madera y construcción, cerámica, metales, duroplásticos y termoplásticos en caso de un correcto tratamiento previo de las superficies
- alcanza en la adhesión de madera/madera el grupo de solicitación D4 conforme a EN 204
- satisface las exigencias de DIN EN 14257 (WATT 91)
- buena fuerza de adhesión
- buena resistencia al calor
- Puede recubrirse posteriormente de polvo (30 min/+200 °C)

Datos técnicos

Base	poliuretano reticulante a la humedad monocomponente
Color en estado endurecido	opaco
Viscosidad a +20 °C	baja viscosidad-pastoso
Espesor conforme a EN 542 a +20 °C	aprox. 1,12 g/cm^3

KNAPP GmbH
Wassergasse 31 I A-3324 Euratsfeld
Tel. +43 (0) 7474 / 799 10 I Fax +43 (0) 7474 / 799 10 99
info@knapp-verbinder.com I I www.knapp-verbinder.com

Tiempo de conformación principal – seco a +20 °C, 50 % h.r.; cantidad de aplicación 500 µm-PE/PVC	aprox. 10 min
Tiempo de conformación principal – húmedo a +20 °C, rociado con agua; cantidad de aplicación 500 µm-PE/PVC	aprox. 5 min
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. al aprox. 75 %	aprox. 24 h
Tiempo de endurecimiento a +20 °C, 50 % h. r. hasta alcanzar la solidez final	aprox. 7d
Solidez funcional según la aplicación a +20 °C	aprox. 30 min
Cantidad de aplicación según el material portante	aprox. 200 g/m²
Temperaturas de procesamiento adhesivo y substrato	de +7 °C a +30 °C

Información general

Las piezas de trabajo pegadas solo deben sobrepintarse una vez endurecido completamente el adhesivo; en caso de un barnizado prematuro no puede descartarse la formación de burbujas en el barniz.

Si se espera una humedad permanente, las juntas/superficies de adhesión deberán sellarse/protegerse además con "masillas obturadoras adecuadas".

Las adhesiones de materiales con distintas dilataciones térmicas deben valorarse en relación con su comportamiento a largo plazo, especialmente en caso de carga en ámbitos de uso de temperaturas cambiantes.

La masa endurecida varía respecto a su color por la carga UV, pero no respecto a la solidez de la junta endurecida.

Nota: en el tratamiento a +15 ºC, la viscosidad de adhesivos de PUR monocomponente es aproximadamente dos veces mayor que en el tratamiento a +25 ºC.

Los tiempos de confirmación general, de unión y los tiempos de compresión y tratamiento sucesivo requeridos solo pueden determinarse mediante ensayos propios, ya que se ven influidos por el material, la temperatura, la cantidad aplicada, la humedad del aire, la humedad del material, el espesor del adhesivo, la fuera de compresión, entre otros criterios. La persona encargada del tratamiento debe prever complementos de seguridad adecuados para los valores orientativos indicados.

Preparación

Aclimatar el producto antes de procesarlo.

Las superficies de las piezas a unir deben estar secas, libres de polvo y grasa y limpiar.

En función de la superficie del material deberá comprobarse si se puede mejorar el resultado de adhesión mediante pulido o imprimación.

Las poliolefinas (entre otras, poliestireno, PP) no se pueden adherir sin tratamiento previo, p. ej., procedimiento plasma o corona. En caso de adhesión en superficies duras de poliestireno, se recomienda básicamente una imprimación.

KNAPP GmbH
Wassergasse 31 I A-3324 Euratsfeld
Tel. +43 (0) 7474 / 799 10 I Fax +43 (0) 7474 / 799 10 99
info@knapp-verbinder.com I I www.knapp-verbinder.com

Para la protección anticorrosión y el sellado de, p. ej., juntas al sesgo y juntas de tope en la construcción con aluminio, antes de la adhesión de los conectores, se aplica la masilla obturadora anticorrosión COSMO® HD-100.411 o variantes de pintura a las superficies de corte de aluminio desnudas.

Pegado

El adhesivo se aplica como cordón en un lado sobre una de las piezas de unión.

En caso de materiales no aspirantes (humedad del material <8 %) entre sí, el adhesivo debe "rociarse de forma finísima" con agua" para lograr el endurecimiento completo.

Las piezas de trabajo deben unirse dentro de los tiempos de conformación principal.

Tras la unión, las piezas se fija/comprimen hasta que se alcanza la estabilidad funcional.

Eliminar el adhesivo que sale en estado fresco.

En caso de espesores de junta >2,5 mm los tiempos de fraguado, de compresión y endurecimiento son considerablemente más largos; hay que descargar espesores de juntas ≥5 mm.

Pegado de metales

Adhesiones de aluminio, cobre, latón: solo sobre superficies químicamente pretratadas o barnizadas; estos materiales no se pueden adherir con una resistencia permanente al envejecimiento sin un correcto tratamiento previo de las superficies de adhesión.

En general, debido a la complicada definición de superficies y calidades de aluminio, recomendamos obtener suficiente información del proveedor para realizar tratamientos previos óptimos para la adhesión correspondiente; se necesitan pruebas de idoneidad suficientes.

Debido a su variedad, su edad y, posiblemente, un tratamiento adicional con aceites o ceras las superficies anodizadas no permiten sacar conclusiones de la humectabilidad o adhesividad de las caras adhesivas.

En la fabricación y el tratamiento de acero inoxidable se emplean a menudo medios auxiliares como ceras, aceites, etc., que por lo general, no pueden eliminarse mediante una limpieza sencilla con paño; aquí también se ha probado que después de la limpieza con disolventes, una rectificación, mejor tratamiento con chorro de arena de la superficie con una limpieza posterior con disolvente ofrece hace mejorar en gran medida los resultados de la adhesión.

En principio, las chapas galvanizadas deben protegerse contra el efecto permanente de la humedad estancada, la "formación de herrumbre blanca"; aquí, en las adhesiones debe descartarse que la humedad penetre en la superficie de adhesión.

En caso de adhesión de metales con materiales aspirantes (p. ej., madera, materiales de construcción, etc.), la humedad puede transportarse lentamente a través de la junta hacia la superficie metálica a causa del material aspirante y ello puede provocar daños por corrosión en el metal; por tanto, la superficie de adhesión metálica debe tener una adecuada protección contra la corrosión, p. ej., barniz o recubrimiento de polvo.

Los recubrimientos de polvo con partes de PTFE no se pueden adherir de forma fiable sin un tratamiento previo (p. ej., procedimiento de plasma).

Pegado de madera

Adhesión de alerce: En caso de encolado de alerce en zonas exteriores, no pueden emplearse en principio adhesivos de PUR monocomponente. Los componentes de la madera que están presentes o que se forman "arabicum galactan" merman / debilitan de manera considerable las fuerzas de adhesión. En el caso de adhesivos de PVAc y EPOXI no se conocen problemas.

En encolados de madera maciza, el adhesivo debe aplicarse preferentemente en las dos superficies a adherir. La presión de compresión debe ser >1 N/mm².

En los encolados de madera maciza en exterior, según el tipo de madera, las condiciones climatológicas, la protección de la superficie y la geometría de las juntas encoladas, deben realizarse las pruebas correspondientes con el fin de conseguir una unión óptima.

Indicaciones importantes

El producto debe ser utilizado por personal instruido de empresas especializadas.

Nuestras instrucciones de uso, normas sobre tratamiento, datos de productos o rendimiento y demás declaraciones técnicas son solo directrices generales; describen únicamente el estado y la condición de nuestros productos (indicaciones/determinación de valores en el momento de la producción) y servicios y no representan una garantía en el sentido del § 443 del código civil. Debido a la diversidad de fines previstos del producto individual y a las particularidades especiales (p. ej., parámetros de tratamiento, propiedades del material, etc.), el usuario está obligado a realizar un ensayo propio; nuestro asesoramiento técnico gratuito en relación con la aplicación no es vinculante.

Observe también la hoja de datos de seguridad.

Limpieza

Eliminar el adhesivo fresco, no endurecido con COSMO® CL-300.150 de las superficies y aparatos de tratamiento.

La limpieza de adhesivo endurecido solo es posible de forma mecánica.

Almacenamiento

Cerrar bien el envase original, seco a temperaturas de +15 °C a +25 °C sin luz solar directa.

El producto debe retirarse durante los tiempos de transporte habituales de la -30 °C hasta +35 °C.

Capacidad de almacenamiento en recipientes originales no abiertos: 15 meses.

Durante el tiempo de almacenamiento aumenta la viscosidad y disminuye la reactividad.

Durante el almacenamiento cambia de color de opaco a amarillento.

Forma de suministro

310 ml Cartucho Euro de PE, peso al envasar: 347 g

Otros tamaños de recipientes bajo demanda.