KNAPP®-KLEBER PU+
Colles de construction PUR à 1 composant
Fiches techniques
Mise à jour: 10/2026

Exemples d'utilisation

- Encollage des raccords d´angle pour fenêtres en alu et portes
- Construction de fenêtres et de portes
- Encollages de jointures de cassettes en bois, de fenêtres et de portes
- Construction d´escaliers et travaux de construction
- Avec beaucoup d´encollages de montage
- Divers domaines industriels

Caractéristiques spéciales

- Joint de collage mi-dur
- Transparent si la couche est mince
- Sans solvant
- Thixotrope, ne goutte pas
- Compatible avec la pierre naturelle
- Formation de bulles mousseuses lors du processus de prise !
- Étanchéité des joints
- Bonnes caractéristiques adhésives sur divers types de bois et de matériaux de construction, céramiques, métaux, duroplastes et thermoplastes si les surfaces ont été prétraitées correctement
- Classifié dans groupe de sollicitation D4 conformément à la norme EN 204 dans le cas des collages bois/bois,
- Conforme aux exigences de la norme DIN EN 14257 (WATT 91)
- Bonne liaison adhésive.
- Bonne tenue d'adhérence à des températures élevées.
- Possibilité d'appliquer une peinture à poudre ultérieurement (30 min/+200 °C)

Données techniques

Base	Polyuréthane à 1 composant réticulant à l'humidité
Couleur	
À l´état durci	opaque
Viscosité	
À +20 °C	Viscosité basse –consistance pâteuse
Densité	
selon EN 542 à +20 °C	env. 1,12 g/cm³
Temps de formation de peu - à sec	
à +20 °C, humidité relative de l'air 50%, quantité à appliquer 500 µm-PE/PVC	env. 10 min
Temps de formations de peau - apport d'humidité	
à+20 °C, pulvérisé à l'eau ; quantité à appliquer 500 µm-PE/PVC	Env. 5 min
Temps de durcissement	
à +20 °C, humidité relative 50 % jusqu'à env. 75 % jusqu'à durcissement final	env. 24 h env. 7 j

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

Résistance fonctionnelle	
selon l'application à +20 °C	env. 30 min
Quantité à appliquer	
en fonction du matériau de support	env. 200 g/m²
Températures d'application	
colle et substrats	de +7 °C à +30 °C

Informations générales

Ne procéder à l'application de peintures qu'après le séchage complet de la colle. Dans le cas contraire, des bulles peuvent se former dans la couche de peinture.

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.

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

Attention : la viscosité des colles PUR à 1 composant est deux fois plus élevée à +15 °C qu'à +25 °C.

Le temps de formation de peau, le temps de jointoiement ainsi que le temps de pression et le temps de finition ne peuvent être déterminés avec précision qu'en effectuant des essais adaptés car ils peuvent être fortement influencés par le matériau, la température, la quantité de produit appliqué, l'humidité de l'air, l'humidité du matériau, l'épaisseur de la couche de colle, la pression, etc. 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 polyoléfines (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 colle est appliquée en forme de chenille sur une des surfaces à coller.

Pour le collage de matériaux non absorbants (humidité du matériau < 8 %), il convient de "vaporiser" la colle diluée à l'eau afin de garantir le durcissement complet.

Assembler les pièces avant la formation de la peau.

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

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.

En cas d'épaisseurs de couche de colle >2,5 mm, les temps de prise, de pression et de durcissement sont sensiblement plus longs. Éviter impérativement d'appliquer des couches de colle ≥5 mm.

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 prétraiter 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 !

Après le collage de métaux et de matériaux absorbants (p. ex. bois, matériaux de construction, etc.), il est possible que l'humidité absorbée par ce matériau passe lentement à travers le joint de collage jusqu'à la surface métallique et provoque la corrosion du métal. C'est pourquoi il est nécessaire de protéger la surface de collage métallique en appliquant un produit anticorrosion adapté, p. ex. une couche de peinture ou un revêtement en poudre !

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

Collage du bois

Encollage de mélèzes : Pour un encollage à l'extérieur de mélèzes il n'est en principe pas possible d'utiliser des colles PUR à 1 composant. Les éléments chimiques "Arabicum Galactan" contenus dans ou se formant dans cette variété de bois détruisent/affaiblissent la résistance d'adhésion de manière importante ! Les colles PVAc- et EPOXI n'ont pas de problèmes connus.

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^2.

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 !

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.

Au cours du stockage, la viscosité augmente, la réactivité diminue.

Pendant le stockage, la couleur passe d'opaque à jaunâtre.

Emballage

Cartouche euro PE de 310 ml, poids net : 347 g

Emballages d'autres dimensions disponibles sur demande.

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