Esempi di impiego

- Costruzione di porte e finestre in alluminio per l'incollaggio dei connettori angolari
- Costruzione di finestre e porte
- Incollaggio dei giunti delle assi di cassette di porte in legno, portefinestre e portoncini
- Costruzione di scale ed edilizia
- Incollaggio per montaggi
- Settori industriali diversi

Caratteristiche speciali

- giunto di incollaggio semitenace
- in caso di applicazione sottile trasparente
- Senza solventi
- Tixotropico, non gocciola
- compatibile con la pietra naturale
- si gonfia (forma schiuma) durante il processo di presa!
- riempie i giunti
- buona aderenza su diversi materiali in legno, per costruzione, ceramica, metalli, duroplastici e termoplastici con pretrattamento adeguato delle superfici
- nell'incollaggio di legno/legno in base a DIN EN 204 gruppo di sollecitazione D4
- conforme ai requisiti in base a DIN EN 14257 (WATT 91)
- unione forte
- buona resistenza degli incollaggi a caldo
- successivamente trattabile a polvere (30min/+200 °C)

Dati tecnici

Base	poliuretano a reticolazione a umido 1-K
Colore dopo l'indurimento	opaco
Viscosità a +20 °C	viscosità bassa-pastosa
Densità in base a EN 542 a +20 °C	ca. 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

Tempo di formazione della pellicola - asciutta a +20 °C, 50 % u. r., quantitativo applicato 500 µm-PE/PVC	ca. 10 min
Tempo di formazione della pellicola - bagnata a +20 °C, nebulizzato con acqua, quantitativo applicato 500 µm-PE/PVC	ca. 5 min
Tempo indurimento a +20 °C, 50 % u. r. ca. 75 %	ca. 24 h
Tempo indurimento a +20 °C, 50 % u. r. fino a raggiungimento della resistenza finale	7 d
Solidità funzionale in base all'uso a +20 °C	ca. 30 min
Quantitativo da applicare in base al materiale di supporto	ca. 200 g/m²
Temperature di lavorazione Colla e substrati	di +7 °C a +30 °C

Informazioni generali

Verniciare le parti incollate solo dopo l'indurimento completo della colla, per evitare la possibile formazione di bolle della vernice.

In caso di previsione di esposizione continua all'umidità, i giunti/ le superfici di incollaggio devono essere sigillati/protetti ulteriormente con "masse sigillanti idonee".

Per l'incollaggio di materiali con diversa dilatazione longitudinale è necessario valutare il comportamento a lungo termine soprattutto in caso sollecitazioni a causa di variazioni di temperatura.

La massa indurita, a causa dell'influsso degli UV cambia colore, ma la resistenza del giunto di incollaggio resta inalterata!

Attenzione: la viscosità delle colle 1-K-PUR in caso di lavorazione a +15 °C è circa doppia rispetto a quella in caso di lavorazione a +25 °C.

I rispettivi tempi di formazione della pellicola, di congiungimento, lavorabilità e pressione necessari possono essere determinati con precisione solo mediante prove eseguite in proprio, a causa del forte influsso di materiali, temperatura, quantitativo applicato, umidità dell'aria, umidità del materiale, spessore della pellicola della colla, forza di pressione ecc. L'utente, ai valori indicativi dovrebbe aggiungere margini di sicurezza adeguati.

Preparazione

Fare acclimatare il prodotto prima di lavorarlo.

Le superfici delle parti da incollare devono essere asciutte e prive di polvere e di unto.

In base alla superficie del materiale verificare se è possibile migliorare il risultato di incollaggio mediante levigatura o priming.

Poliolefini (fra l'altro PE, PP) non possono essere incollati senza pretrattamento, per esempio trattamento al plasma o Corona.

Per l'incollaggio di superfici in PS duro si consiglia fondamentalmente il priming.

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

Per la protezione da corrosione e il sigillamento ad es. di tagli obliqui e giunture nelle costruzioni in alluminio, prima di procedere all'incollaggio dei connettori, applicare la massa sigillante anticorrosione COSMO® HD-100.411 o varianti a colore sulla superficie di taglio nuda dell'alluminio.

Incollaggio

La colla viene applicata a cordoli su un lato di una delle parti da incollare.

Per l'incollaggio di materiali non porosi (umidità del materiale <8 %) fra di loro, la colla deve essere, inoltre, "sottilmente nebulizzata" con acqua per ottenere l'indurimento completo.

Le parti devono essere congiunte entro il tempo di formazione della pellicola.

Dopo la congiunzione, fissare/pressare le parti fino a raggiungere la solidità funzionale.

Eliminare la colla fuoriuscita ancora bagnata.

In caso di spessore dei giunti di incollaggio >2,5 mm i tempi di presa, pressione e indurimento sono notevolmente più lunghi, evitare giunti di incollaggio ≥5 mm.

Incollaggio di metalli

Incollaggio di alluminio, rame, ottone: solo su superfici pretrattate o verniciate, questi materiali non possono essere incollati in modo duraturo e resistente all'invecchiamento senza adeguato pretrattamento delle superfici da incollare.

A causa della difficile definizione delle superfici e delle qualità dell'alluminio, consigliamo di richiedere informazioni dettagliate al fornitore per consentire una preparazione ottimale per l'incollaggio; sono necessarie prove di adeguatezza sufficienti.

Per le superfici anodizzate, a causa della loro molteplicità, età e dell'ev. trattamento aggiuntivo con oli o cere non è possibile indicare con precisione bagnabilità o incollabilità.

Nella produzione e lavorazione dell'acciaio inox spesso si usano cere, oli ecc., che in genere non possono essere eliminati mediante semplice pulizia a sfregamento; è stato dimostrato, che dopo la pulizia con detergenti a base di solventi, la sabbiatura della superficie con successiva ripetuta pulizia con solvente consente di ottenere risultati di incollaggio decisamente migliori.

Le lamiere zincate devono essere fondamentalmente protette da esposizione continua a umidità aderente, per evitare la formazione di ossido, prima dell'incollaggio escludere che l'eventuale umidità possa raggiungere la superficie di incollaggio!

Nell'incollaggio di metalli su materiali porosi (per esempio legno, materiali da costruzione ecc.), è possibile che l'umidità venga trasportata lentamente attraverso il materiale poroso e il giunto di colla verso la superficie metallica, causando danni da corrosione del metallo, per questo motivo la superficie di incollaggio metallica deve essere sottoposta a trattamento anticorrosivo adeguato, p.es. vernice, trattamento a polvere!

Le superfici a polvere con componenti in PTFE non possono essere incollate in modo affidabile senza un pretrattamento (per esempio procedimento al plasma).

Incollaggio di legno

Incollaggio di larice: per l'incollaggio di legno di larice all'esterno, non devono essere fondamentalmente usate colle 1-K-PUR. Le sostanze del legno contenute/che si formano "Arabicum Galactan" distruggono/indeboliscono notevolmente la resistenza all'unione! Per le colle PVAc ed EPOSSIDICHE non sono noti problemi.

In caso di incollaggio di legno massello, la colla deve essere preferibilmente applicata su entrambe le superfici da unire. La forza di pressione deve essere >1 N/mm².

In caso di incollaggio di legno massello in ambiente esterno, in base al tipo di legno, alle condizioni atmosferiche, alla protezione della superficie e alla forma dei giunti di incollaggio, è necessario eseguire delle prove per garantire un'unione ottimale e duratura.

Note importanti

Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato in aziende specializzate!

Le nostre istruzioni per l'uso, linee guida sulla lavorazione, indicazioni sul prodotto o sulle prestazioni e ogni altra informazione tecnica costituiscono esclusivamente delle direttive generali; descrivono esclusivamente le caratteristiche dei nostri prodotti (indicazione/determinazione dei valori al momento della produzione) e le rispettive prestazioni e non costituiscono alcuna garanzia ai sensi del § 443 BGB (gazzetta ufficiale). A causa della molteplicità degli scopi di impiego dei singoli prodotti e delle rispettive condizioni (per esempio parametri di lavorazione, caratteristiche dei materiali ecc.) l'utente dovrà eseguire delle prove; la nostra consulenza gratuita verbale, scritta e relativa alle prove è non vincolante.

Osservare anche la scheda tecnica di sicurezza!

Pulizia

Eliminare la colla ancora fresca e non indurita con COSMO® CL-300.150 dalle superfici e dagli utensili usati per la lavorazione.

L'eliminazione della colla indurita è possibile solo meccanicamente.

Conservazione

Conservare nel contenitore originale ben chiuso, all'asciutto +15 °C a +25 °C conservare al riparo dei raggi solari.

Il prodotto durante i trasporti di durata normale può essere esposto a temperature di -30 °C a +35 °C.

Conservabilità nel contenitore originale: 15 mesi.

Nel corso della conservazione, la viscosità aumenta e la reattività diminuisce.

Nel corso dello stoccaggio il colore da opaco, diventa giallastro.

Forma di fornitura

Eurocartuccia PE 310 ml, peso netto: 347 g

Altre dimensioni su richiesta.