

OSTERPUR - COLLA

PROPRIO, ADESIVO A BASE POLIURETANICA PRIVO DI SOLVENTI, CHE RETICOLA CON L'UMIDITÀ

Campo di Impiego

Per l'incollaggio in fase di montaggio e di parti sagomate di diverso tipo. Osterpur ha un'ottima presa su metalli come l'acciaio galvanizzato o primerizzato, sull'alluminio anodizzato e in parte sull'acciaio inox, su materiali plastici termoindurenti, DKS, PS, poliestere GF, PVC rigido, ABS, composti legnosi e materiali cementosi.

Note

A causa degli svariati campi di impiego e delle possibili differenze nelle reazioni di adesione, è sempre necessario sottoporre i materiali a una prova preliminare prima di passare alla produzione.

Dati tecnici

Densità (20°C): ca. 1,10 g/cm³
Viscosità (20°C): ca. 3500 mPas

Tempo aperto:
20°C/ 50% Umidità dell'aria: ca. 15 minuti
con spruzzo di acqua: ca. 7 min uti

Colore: giallo-arancio
Pulizia: diluente ISA 1 (per gli attrezzi)
Uso: 100 - 200 g/m², in accordo con il tipo di applicazione
Temperatura di applicazione: almeno + 10°C
Lavorazione: senza aggiunta di diluente

Stoccaggio

Conservabile per 12 mesi in ambiente asciutto tra -25 ° C e +30 ° C in contenitori chiusi. Chiudere i contenitori aperti ermeticamente, proteggere dall'umidità e consumare il più rapidamente possibile

Istruzioni per l' Uso

Generale:

Osterpur reticola in presenza di umidità, formando un film solido ed elastico. Sebbene l'umidità ambientale o delle parti da incollare possa già essere sufficiente, nella maggior parte dei casi, si procede a spruzzare un fine velo d'acqua per fare affluire umidità. Analisi dell'influenza della temperatura e umidità sulla forza finale dell'incollaggio devono essere effettuate sulle specifiche applicazioni. Osterpur è estremamente resistente all'umidità e raggiunge quasi i requisiti della classe D4. Umidità e temperature elevate accelerano il processo di reticolazione e di conseguenza influenzano il tempo di stoccaggio, il tempo aperto ed il tempo di reticolazione dell'adesivo. I tempi indicati in questa scheda tecnica sono quindi solo linee guida che possono variare con le condizioni di applicazione effettive. Si prega di chiedere il nostro consiglio.

Note speciale:

Durante la polimerizzazione si forma biossido di carbonio, che produce schiuma in quantità che dipende dalla quantità applicata, dalla temperatura e dalla pressione esercitata. Questa proprietà è desiderata in molte applicazioni, in cui risulta quindi un vantaggio; tuttavia, in alcuni tipi di incollaggio la schiuma può risultare svantaggiosa o rendere l'adesivo non idoneo.

La schiuma che si sviluppa sulla linea collante incollando materiali porosi normalmente favorisce la penetrazione dell'adesivo in maniera piuttosto indipendente dalla viscosità.

Ciò è particolarmente vero per schiume EPS (polistirolo espanso) quando la viscosità dell'adesivo rimane inferiore a 8 000 mPa.s (20°C). Una penetrazione omogenea non è garantita a viscosità superiori, per cui potrebbero crearsi protuberanze visibili sulla superficie esterna. Rigonfiamenti possono rendersi visibili quando si incollano materiali densi come fogli di alluminio con schiuma di polistirolo estrusa, in quanto il gas prodotto non può espandersi liberamente. Una soluzione possibile è quella di praticare delle scanalature di ventilazione profonde 1 - 2 mm nella schiuma.

Applicazione della colla

Osterpur viene generalmente applicato su uno dei lati da incollare, utilizzando rulli stendicolla Pfohl, spatole dentate o spruzzatura airless o air-combi. Quando applicato a spruzzo è assolutamente necessario prevedere un'adeguata ventilazione e aspirazione.

Aggiunta d'acqua

Al fine di ottenere una presa rapida dell'adesivo indipendentemente dalle naturali variazioni dell'umidità, nella maggior parte dei casi, si procede a spruzzare un fine velo d'acqua per fare affluire umidità. Normalmente l'acqua viene spruzzata sul film adesivo applicato - in alcuni casi, sul lato opposto. È sufficiente una quantità d'acqua di circa 30 g / m².

Assemblaggio e pressaggio

Le parti devono essere assemblate e pressate immediatamente dopo l'applicazione dell'adesivo o dopo avere spruzzato dell'acqua. Ciò deve avvenire comunque prima dello scadere del tempo aperto e la pressione deve durare fino ad indurimento dell'adesivo, per assicurare lo stretto contatto delle superfici incollate. La pressione e il metodo di pressaggio dipendono dal tipo e dalle dimensioni dei pezzi da incollare in quanto l'adesivo non richiede pressione per reticolare e la stessa viene applicata solo per tenere unite le parti da incollare.

Tempo di pressaggio

Il tempo di pressaggio richiesto dipende dalla temperatura e dall'umidità disponibile. I valori standard, nel caso venga spruzzata acqua, sono i seguenti:

A + 20°C ca. 30 min,

+ 40°C ca. 12 min,

+ 60°C ca. 5 min.

Con questi tempi, si raggiunge una forza di incollaggio che permette successive lavorazioni, tuttavia la resistenza finale si raggiunge dopo alcuni giorni. Consigliamo di testare l'idoneità dei nostri prodotti per la Vostra specifica applicazione mediante sufficienti test.