

# COSMO HD-100.220

\*\*\* COSMOHYBRID 1854

## Colle de montage 1 composant hybride

### Exemples d'utilisation

- Collages de montage.
- Plinthes, pose de laminés et conduits de câbles.
- Construction d'escaliers et travaux de construction.
- Collage de cassettes de façades (éléments sandwich).
- Collage de verres dans la construction de meubles et de vitrines.
- Systèmes photovoltaïques et éoliennes.
- Fixation de panneaux et d'enseignes.
- Construction d'appareils et de systèmes.
- Construction de véhicules et de carrosseries de véhicules.
- Divers domaines industriels.

### Caractéristiques spéciales

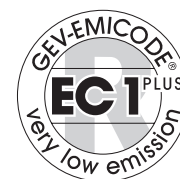
- à très faible émission\*
- Joint de collage élastique
- Sans solvant
- Non moussant
- Rétrécissement minimal
- Force de prise rapide pour des travaux de montage
- Bonne adhérence sur les peintures en poudre
- Facilement lissable
- Compense les différences de dilatation entre matériaux divers
- Bonne stabilité aux rayons UV
- Peut être peint avec différents systèmes de peinture.

### Certificats / Rapports d'essai

#### GEV

\*Classification EC1<sup>PLUS</sup> dans la codification EMI CODE conformément aux critères GEV.

N° de licence : 4968



Classe d'émission, norme française VOC A+

### Données techniques

#### Base

Polymère à 1 composant et terminaison silanée, réticulant avec l'humidité

#### Couleur

À l'état durci

Blanc



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

**COSMO HD-100.220**

\*\*\* COSMOHYBRID 1854

**Colle de montage 1 composant hybride****Densité**

Conforme à la norme EN 542 à +20 °C

Env. 1,47 g/cm<sup>3</sup>**Dureté Shore**

Conforme à la norme DIN 53505

Env. 70 Shore A

**Viscosité**

à +20 °C

Viscosité élevée - pâteuse

**Temps de formation de peau – sèche**à +20 °C, humidité rel. 50 %,   
Quantité appliquée 500µm-PE/PVC

env. 5 min

Avec un degré d'humidité relative élevé ou après vaporisation de la colle avec de l'eau, le temps de formation de peau est sensiblement réduit.

**Vitesse de durcissement**

à +20 °C, humidité relative 50 %.

Env. 3 mm en 24 h

Jusqu'au durcissement final

7 j

**Plage de température d'utilisation**

-40 °C jusqu'à +90 °C, courte durée jusque +120 °C

**Température minimale d'utilisation**

à partir de +10 °C

**Instructions d'utilisation**

Appliquer la colle sur l'une des surfaces à coller. La surface doit être sèche, exempte de poussière et de graisse.

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 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.

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.

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.

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.

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.

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.



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 HD-100.220

\*\*\* COSMOHYBRID 1854

## Colle de montage 1 composant hybride

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 !

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 !

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

Le temps de formation de peau, le temps de jointoiment 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.

### 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 dans l'emballage d'origine fermé, au sec, à des températures comprises entre +15 °C et +25 °C et hors de la lumière directe du soleil.

Durée de stockage dans l'emballage d'origine fermé : 12 Mois

### Emballage

Cartouche euro PE 310 ml, poids net : 450 g

Sachet tubulaire Alu/PP 600 ml, poids net : 870 g

Emballages d'autres dimensions disponibles sur demande.



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