



622 2-K-PU KLEBER

RAMSAUER®
DICHTSTOFFE

Adesivo poliuretano bicomponente a base di resine reattive

STANDARD E TEST

E' conforme alle esigenze della classe A+ di emissioni VOC secondo le norme francesi.

DATI TECNICI

Base: adesivo poliuretano bicomponente reattivo

Colore comp. A: bianco

Colore comp. B: beige

Colore prodotto finale: beige

Densità: 1,52 g/cm³ (EN 542)

Durezza Shore D: ~ 85 (DIN 53505)

Viscosità: a bassa viscosità-pastoso

Rapporto di miscela: 1:1

Tempo di lavorabilità: ~ 60 min. (+20 °C)

Tempo di lavorazione della cartuccia con miscelatore statico: ~ 30 min. (+20 °C)

Stabilità funzionale: dopo ~ 6 ore. (+20 °C)

Tempo di indurimento: 24 ore al 75% (a +20 °C/50% u.r.a.)

Indurimento completo: dopo ca. 7 giorni (a +20 °C)

Temperatura minima di lavorazione: +7 °C

Resistenza a trazione e al taglio (DIN EN 1465), allum./allum., giunto 0,2 mm:

- a +20 °C: 18,0 N/mm²
- a +80 °C: 9,0 N/mm²

Quantitativo applicato: ~ 20 g per ogni squadretta angolare

Confezioni: hobbock; barili; cartuccia side-by-side 2x310 ml (peso netto 900 g)

Attrezzi da impiegare: pistola ad aria compressa RM62; pistola manuale RH62

Condizioni/durata di conservazione: nella confezione originale chiusa per 12 mesi. Immagazzinaggio solo nella confezione originale ed ermeticamente chiusa. In un ambiente asciutto da +15 °C a +25 °C senza esposizione diretta ai raggi solari.



CARATTERISTICHE

- Giunzione adesiva tenace
- Esente da solventi
- Tissotropico, il materiale non gocciola in applicazione
- Buona resistenza agli agenti atmosferici
- Sopraverniciabile con tanti sistemi di verniciatura
- Adatto per applicare successivamente una verniciatura a polvere (mass. 30 min. / +230 °C)
- In caso di incollaggi di legno raggiunge i requisiti della classe di carico D4 ai sensi della norma DIN EN 204.
- Facile lavorazione mediante pistola manuale o pistola ad aria compressa

APPLICAZIONE

622 2-K-PU-KLEBER è un adesivo reattivo adatto per l'incollaggio di connettori ad angolo nella costruzione di finestre e porte di alluminio. Inoltre l'adesivo permette di raggiungere un collegamento costruttivo tramite aderenza con varie combinazioni di materiali, p. es. nella costruzione di

carrozzerie di veicoli. Il nostro adesivo 622 2-K-PU-KLEBER è particolarmente adatto in generale per incollaggi di alluminio, HPL, GFK e tanti altri sottofondi. E' adatto anche per il risanamento delle fughe di pannelli in fibra di gesso.

ISTRUZIONI PER L'APPLICAZIONE

Le superfici dei substrati da incollare devono essere asciutte e esenti da polvere, grasso, olio e distaccanti. A seconda della superficie del materiale bisogna verificare se il risultato

dell'incollaggio potrà essere migliorato tramite levigatura oppure applicando una mano di fondo. Poliolefine (come p. es. PE o PP) non possono essere incollate senza un



RAMSAUER®
DICHTSTOFFE

pretrattamento (p. es. trattamento superficiale al plasma o per effetto corona). In caso di superfici di polistirene rigido di principio si raccomanda l'applicazione di un primer. Le temperature del materiale influenzano notevolmente la reattività e il comportamento in relazione al dosaggio. In caso di temperature elevate le masse diventano più veloci e il dosaggio potrà essere realizzato in modo chiaramente più veloce. In caso di temperature basse (<+7 °C) riscaldare in modo omogeneo le cartucce fino a raggiungere al massimo la temperatura di +35 °C. Avvitare il tubo miscelatore statico sulla cartuccia aperta e inserire la cartuccia in una pistola appropriata. Evitare di sforzare la cartuccia side-by-side applicando una forza troppo elevata di > 3,6 kN. Con la nostra pistola ad aria compressa "RM62" in caso di pressione di raccordo di 6,8 bar si raggiunge al mass. il valore di 2,2 kN, che garantisce di ottenere la miscelazione richiesta. Per motivi di sicurezza non usare i primi ~ 20 g (ca. una noce) dell'adesivo miscelato per l'incollaggio. Entro il tempo di lavorazione l'adesivo miscelato potrà essere applicato direttamente nel profilo o sulla superficie di incollaggio per mezzo del tubo miscelatore statico accoppiando poi le parti da unire. Una volta accoppiate le parti bisogna fissarle/pressarle fino a raggiungere la stabilità funzionale. Bisogna togliere immediatamente eventuali tracce di adesivo fuoriuscito quando è ancora fresco. Al termine del lavoro il miscelatore statico usato rimane sull'unità cartuccia; in caso di ripresa del lavoro si sostituisce il miscelatore statico; l'eventuale adesivo indurito deve essere eliminato dall'apertura della cartuccia. Anche in questo caso scartare i primi 20 g. In caso di incollaggi su alluminio, rame e ottone utilizzare il prodotto solo su superfici pretrattate chimicamente o verniciate. Questi materiali non potranno essere incollati in modo duraturo e resistente all'invecchiamento senza

adeguato pretrattamento delle superfici da incollare. Data la varietà delle superfici di alluminio e delle loro qualità raccomandiamo di principio di chiedere informazioni adeguate da parte dei fornitori per poter provvedere ad un pretrattamento ottimale per gli incollaggi previsti. Raccomandiamo di effettuare in proprio delle prove adeguate di idoneità. In caso di incollaggio di acciaio inossidabile bisogna provvedere ad una pulizia ineccepibile e rispettivamente togliere il grasso dalle superfici. Le lamiere zincate devono essere fondamentalmente protette da un'esposizione continua all'umidità. Prima dell'incollaggio bisogna escludere che l'eventuale umidità possa raggiungere la superficie di incollaggio. In caso di previsione di esposizione continua all'umidità le giunzioni adesive / le superfici di incollaggio devono essere sigillate / protette con "sigillanti appropriati". Materiali trattati con verniciatura a polvere contenenti PTFE non possono essere incollati in modo affidabile senza un pretrattamento adeguato (p. es. trattamento superficiale al plasma). Gli incollaggi di materiali con diversa dilatazione longitudinale devono essere sottoposti a verifiche circa il loro comportamento a lungo termine, soprattutto in caso di esposizione dei materiali a variazioni di temperatura. In caso di incollaggi di legno massiccio l'adesivo dovrebbe preferibilmente essere applicato su ambedue le superfici di incollaggio. La forza di pressione dovrebbe essere > 1N/mm². In caso di incollaggi di legno massiccio all'esterno bisogna effettuare delle prove appropriate a seconda del tipo di legno, dell'intensità di esposizione agli agenti atmosferici, della protezione superficiale e della geometria delle fughe d'incollaggio, per ottenere un accoppiamento ottimale e durevole. La massa indurita, a causa dell'influsso dei raggi UV, cambia colore, ma la resistenza della giunzione adesiva indurita rimane inalterata.

DIRETTIVE DI SICUREZZA

A questo proposito rimandiamo alla scheda di sicurezza CE aggiornata che potrà essere scaricata in ogni momento dal nostro sito www.ramsauer.at. Il prodotto potrà essere utilizzato da personale istruito in aziende specializzate.

AVVERTENZE GENERALI

I rispettivi tempi di lavorabilità, di lavorazione nonché i tempi di pressione o di fissaggio necessari possono essere determinati con precisione solo mediante prove eseguite in proprio, a causa del forte influsso di fattori come materiale,

temperatura, quantitativo miscelato, quantitativo applicato e altri criteri. L'utente deve aggiungere margini di sicurezza adeguati ai valori indicativi riportati nella scheda tecnica.

PULIZIA

L'adesivo fresco, non ancora indurito, potrà essere eliminato dalle superfici e dagli attrezzi di lavorazione utilizzando p. es. i nostri panni di pulizia universale "Universal Reinigungstücher 504". L'adesivo indurito può essere rimosso solo meccanicamente.

RESPONSABILITÀ PER VIZI DEL PRODOTTO

Tutte le indicazioni riportate, in particolare le proposte per l'impiego e l'applicazione dei nostri prodotti, si basano sulle nostre conoscenze ed esperienze sul prodotto alla data della pubblicazione di questa scheda, riferite ad un uso regolare. A seconda delle circostanze concrete, in particolare in dipendenza da sottofondi, lavorazione e condizioni ambientali, i risultati possono essere diversi da quanto indicato. Per questo motivo la garanzia di un determinato risultato di

lavorazione oppure una responsabilità, qualunque ne sia il titolo, non possono essere basati né su queste indicazioni né su consultazioni personali, salvo il caso di dolo o colpa grave da parte nostra. Ramsauer garantisce che i propri prodotti rispettano le caratteristiche tecniche indicate sulle schede tecniche fino alla data di scadenza.

Chi utilizza il prodotto è tenuto a consultare sempre la

versione attuale della scheda tecnica da richiedere presso il produttore. Valgono le nostre Condizioni generali di vendita



attuali, da scaricare in ogni momento sul nostro sito www.ramsauer.at.



RAMSAUER[®]
DICHTSTOFFE

QUALITA' - SICURA E GARANTITA

Ramsauer GmbH & Co KG, 4822 Bad Goisern/Hallstätter See, Sarstein 17, Austria

Telefono: +43 (0)6135 8205-0, telefax: +43 (0)6135 8323 - e-mail: office@ramsauer.at - internet: www.ramsauer.at