Wisapur®-duo 900

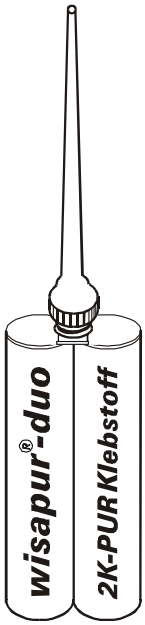
Adesivo poliuretanico bicomponente strutturale e resistente per staffe angolari in alluminio, componenti per auto, riparazioni in cartongesso, applicazioni commerciali e industriali, beige, pot life 60 min

Aree di applicazione

Adesivo poliuretanico bicomponente a reazione di alta qualità in rapporto di miscelazione in volume di 1:1 per giunzioni permanenti in applicazioni industriali e commerciali

- per l'incollaggio costruttivo di angolari in alluminio in profili di alluminio anodizzati e verniciati a polvere (telai e ante) nella costruzione di finestre, porte e facciate in alluminio; adatto ai metodi di incollaggio classici e a iniezione
- per l'incollaggio costruttivo e a forza di strutture sandwich in fibra di vetro rinforzata con plastica nella costruzione di veicoli
- per alluminio trattato, HPL etc.
- per il restauro dei giunti delle lastre di gessofibra
- per colmare i dislivelli e riempire i buchi
- ideale per costruzioni in metallo, costruzione di veicoli, cartongesso, artigianato e molte applicazioni in ambito industriale

Vantaggi del prodotto



- facilità di utilizzo grazie alla cartuccia DUO
- reticolazione controllata e sicura
- stabile in volume (né espansione né ritiro)
- valori di solidità elevati (potente adesione)
- buona forza termoadesiva
- successivamente verniciabile a polvere(30 min / +230 °C)
- buona resistenza chimica
- buona resistenza agli agenti atmosferici
- grazie al suo ampio spettro di adesione, il prodotto è adatto alla maggior parte dei materiali, in particolare metalli come alluminio trattato, plastica rinforzata con fibre di vetro, ma anche pietra, pietra naturale, ceramica, pannelli di gessofibra (ad es. Fermacell®), legno, materiali in legno, HPL etc.
- senza solventi (classe di emissione VOC A+)
- quasi inodore
- compatibile con la pietra naturale
- nessun rischio di corrosione
- buona viscosità di lavorazione (facile da spalmare)
- riempie bene i vuoti / non gocciolante fino a ca. 8 mm
- carteggiabile e forabile una volta indurito
- utilizzabile sia all'interno che all'esterno
- indurisce senza umidità (dell'aria)
- rivestibile con il colore e sovraverniciabile
- raggiunge il gruppo di sollecitazione D4 per l'incollaggio legno/legno secondo la norma EN 204

Base

adesivo poliuretanico bicomponente a reazione

Restrizioni

Quando si incollano materiali diversi (soprattutto all'esterno), occorre tenere conto della dilatazione lineare dovuta al calore dei diversi materiali; se necessario, utilizzare un adesivo di montaggio elastico.
Saremo lieti di consigliarvi sul tema dell'incollaggio elastico.

Non è adatto all'alluminio grezzo senza pretrattamento.
I rivestimenti in polvere con contenuto di PTFE non possono essere incollati in modo affidabile senza un pretrattamento (ad es. processo al plasma).
Inoltre, si consiglia di verificare personalmente se il prodotto soddisfa i requisiti pertinenti effettuando prove sufficienti.
Non è adatto per PE, PP, PTFE (Teflon®), bitumi e substrati cerosi. Non è raccomandato per vetro e specchio.
Per le applicazioni all'esterno, il giunto adesivo deve essere protetto dagli agenti atmosferici.

Agenti di pulizia

Wisaclean R 216 per la pulizia di superfici adesive non assorbenti e di residui di prodotto fresco. In genere il prodotto polimerizzato può essere rimosso solo meccanicamente. Lavarsi le mani con acqua e sapone.

Lavorazione

Fare acclimatare il prodotto prima della lavorazione.
Il prodotto deve essere utilizzato esclusivamente da personale adeguatamente formato in aziende specializzate.

Le superfici di incollaggio devono essere stabili, asciutte e prive di polvere e grasso.
Pulire le superfici non assorbenti con Wisaclean R 216.
Le superfici trattate e non assorbenti devono essere sottoposte a un test di adesione.
A seconda della superficie del materiale, si deve stabilire se l'adesione può essere migliorata con la carteggiatura o la mano di fondo.
Stabilizzare o ripristinare preventivamente i substrati sciolti e sabbiosi.

Tagliare la cartuccia DUO sopra la filettatura. Inserire la cartuccia nella pistola DUO. Spremere con cura fino a far emergere entrambi i componenti. Soprattutto nel caso di cartucce già aperte, assicurarsi che il materiale indurito non finisca nel tubo di miscelazione. Solo a questo punto avvitare il tubo di miscelazione statico.

Applicare la colla. Unire le parti da incollare il più rapidamente possibile. Premere o almeno fissare le parti fino a raggiungere una solidità funzionale sufficiente.

Osservazioni

- I primi 20 g circa di miscela adesiva per miscelatore statico non sono ancora miscelati in modo ottimale e non devono quindi essere utilizzati per l'incollaggio (tiro di sicurezza).
- Se il lavoro viene interrotto, assicurarsi che l'adesivo non rimanga troppo a lungo nel miscelatore statico (vedere il punto Tempo massimo di lavorazione nel tubo di miscelazione statico).
- In caso di lavoro continuo, è possibile svuotare più cartucce DUO con un solo miscelatore statico. Se il lavoro viene interrotto per un periodo superiore al tempo massimo di lavorazione nel tubo del miscelatore statico, quest'ultimo deve essere sostituito con uno nuovo.
- La pressione massima di esercizio delle pistole di applicazione non deve superare i 6.5 bar o 3.6 kN. In caso contrario, potrebbero verificarsi perdite nella zona del pistone, errori di miscelazione o cartucce difettose per 2 componenti.

- In alternativa, l'adesivo può essere miscelato anche esternamente (senza un miscelatore statico) utilizzando una spatola. Assicurarsi che l'impasto non contenga aria.
- L'acceleratore Wisapur-BZ 505 può essere miscelato manualmente in modo omogeneo nell'adesivo appena spruzzato.
- Aggiungendo ca. l'1 % di pasta colorata Wi (rossa, blu, gialla, bianca, nera), il colore dell'adesivo può essere regolato individualmente nella stessa fase di applicazione.
- Se esposto alla luce solare (ai raggi UV), l'adesivo cambia colore ma non la sua solidità.
- Il tempo di pressatura, il tempo di resistenza funzionale e l'indurimento passante dipendono in larga misura dalla temperatura e dalla quantità di applicazione. Il gestore deve aggiungere ai valori di guida specificati i campi di sicurezza appropriati.
- Se necessario, proteggere le parti che non devono essere incollate con una pellicola di polietilene.

Incollaggio dei metalli

- Nella maggior parte dei casi, la carteggiatura delle superfici lisce con carta abrasiva (ad es. P 120) migliorerà l'adesione.
- Incollaggio di alluminio, rame, ottone: solo su superfici pretrattate o verniciate chimicamente; questi materiali non possono essere incollati in modo permanente e resistente all'invecchiamento senza un adeguato pretrattamento delle superfici di incollaggio.
- Le lamiere zincate devono essere sempre protette dall'esposizione permanente all'umidità stagnante (formazione di ruggine bianca). Durante l'incollaggio è necessario assicurarsi che l'umidità presente non raggiunga la superficie di incollaggio!

Incollaggio del legno

- Durante l'incollaggio del legno, il contenuto di umidità del legno non deve superare il 15 % né scendere al di sotto dell' 8 %.
- La pressione di pressatura deve essere >1 N/mm^2. L'esperienza ha dimostrato che la solidità finale aumenta con il livello di pressione di pressatura.
- Proteggere il legno esterno con un'adeguata protezione di superficie e assicurarne la sicurezza strutturale.

Colori

	Wisapur-duo 900
Legante (A-Componente)	beige-bianco
Indurente (B-Componente)	marrone-beige
Miscela	**beige**

Densità ca.1.52 g/ml

Durezza Shore D ca. 85 (film indurito, secondo DIN 53505)

Rapporto di miscelazione parti di volume (A:B = 1:1)

Wisapur®-duo 900

Viscosità	Legante (A-Componente)	a bassa viscosità-pastoso
	Indurente (B-Componente)	a bassa viscosità-pastoso
	Miscela	**a bassa viscosità-pastoso**
	La viscosità durante la lavorazione a 15 °C è circa doppia rispetto a quella a +25 °C.	
Pot life	ca. 60 min per la preparazione di 100 g a +20 °C	
Tempo massimo di lavorazione nel miscelatore statico	ca. 30 min a +20 °C; i tempi di lavorazione si dimezzano a ca. +30 °C e raddoppiano a ca. +10 °C	
Prima solidità funzionale	da ca. 6 h (incollaggio degli angoli a +20 °C)	
Tempo di indurimento	75 % solidità finale dopo ca. 24 h, a +20 °C 100 % solidità finale dopo ca. 7 d	
Resistenza al taglio in trazione	DIN / EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm giunto) a +20 °C	ca. 18.0 N/mm^2
	DIN / EN 1465 Alu/Alu (0.2 mm giunto) a +80 °C	ca. 9.0 N/mm^2
Proprietà del film	tenace e duro	
Quantità di applicazione	ca. 20 g / staffe d'angolo	
Verniciabilità	Carteggiabile e verniciabile dopo la completa reticolazione con la maggior parte dei sistemi di verniciatura. I pezzi incollati devono essere sovraverniciati solo dopo il completo indurimento dell'adesivo; se la vernice è stata applicata prematuramente, non si può escludere la formazione di bolle sulla vernice stessa. È necessario effettuare test propri.	
Resistenza alla temperatura	da -35 °C fino a +110 °C (dopo la reticolazione completa) fino a +230 °C (per breve tempo)	
Temperatura di lavorazione	da almeno +7 °C fino a +30 °C	
Substrati	Alluminio trattato, acciaio, acciaio zincato, legno, materiali in legno, HPL, coriandolo, pannelli di gessofibra, pietra naturale, marmo, granito, calcestruzzo, muratura compatta, ceramica, smalto, plastica rinforzata con fibre di vetro, PVC-duro, epossidico (Epoxy), pannelli decorativi in poliuretano e polistirolo espanso, poliestere, molti materiali termoplastici e termoindurenti (tranne PE e PP) e molti altri materiali. Per le altre superfici sono necessari test separati.	
Resistenza al congelamento	fino a -30 °C (durante il trasporto)	
Ulteriori informazioni	Ulteriori informazioni su questo prodotto (scheda tecnica aggiornata, scheda di sicurezza, certificati, varianti del prodotto, etc.) sono disponibili tramite il codice QR accanto.	

Wisapur®-duo 900

N° Articolo + Colore	**PU 82.900 - Wisapur-duo 900 beige**
Modulo di consegna / Quantità di contenuto	Unità di vendita confezionata da 10 DUO-cartucce da 900 g (ca. 600 ml)
Shelf life	In confezione originale chiusa, al riparo dalla luce solare diretta e conservata in luogo asciutto tra +15 °C e +25 °C, la durata ufficiale di conservazione è 15 mesi dalla data di produzione (determinante è la data di scadenza stampata). Nel corso del tempo di conservazione, la viscosità aumenta e la reattività diminuisce.

Accessori

PU 82.915.221	Miscelatore statico DUO GIALLO, standard, con ugello stretto e lungo, specialmente per l'incollaggio di angoli
PU 82.915.4	Miscelatore statico di forma quadrata (4 angoli) VERDE, corto, con una portata maggiore, per cartucce DUO
TG 850.288.6	2C-DUO PROFI Pistola manuale
TG 44.DUO	2C-DUO Pistola manuale
TG 257.900.DUO	2C-DUO Pistola ad aria compressa

Sicurezza e smaltimento: conoscere le schede di sicurezza (SDS) valide per i prodotti utilizzati. Osservare tutte le norme di sicurezza e le istruzioni per lo smaltimento.

Nota legale: Le informazioni contenute in questa scheda tecnica si fondano su delle analisi meticolose compite nei laboratori e sulle nostre esperienze pratiche. Sono indicazioni generali non impegnative. In considerazione dei numerosi materiali disponibili sul mercato e dei vari modi di lavorazione, fuori della nostra sfera d'influenza, non possiamo assumere la responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni con impiego dei nostri prodotti. Si consiglia pertanto di effettuare delle prove preliminari per assicurarsi che il prodotto risponda alle esigenze desiderate. Si prega di consultare anche i nostri termini e condizioni di vendita, consegna e pagamento, disponibili sul sito www.wisabax.ch/agb.html. Wisabax AG - Questa scheda tecnica sostituisce tutte le versioni precedenti.

Ha notato una formulazione poco chiara o degli errori? Grazie per il Suo commento. In caso di dubbio, vale la versione tedesca della scheda tecnica.