

# COSMO HD-100.400

## 1-K-MS-Klebstoff

### Einsatzbeispiele

- Klebende und dichtende Anwendungen im Fahrzeugbau und bei Fahrzeugaufbauten.
- Montageverklebungen.
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle.
- Treppenbau und Bauhandwerk.
- Verklebung von Fassaden (Kassetten)-Sandwichelementen.
- Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau.
- Solar- und Windkraftanlagen.
- Schilderfixierung.
- Apparate- und Anlagenbau.
- Diverse Industriebereiche.

### Besondere Eigenschaften

- sehr emissionsarm\*
- elastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- gut abglättbar
- hohe Festigkeiten der Klebefugen
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute Bewitterungsfestigkeit im Außenbereich
- gute UV-Stabilität
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben

### Zertifikate / Prüfberichte

**ISEGA**, Aschaffenburg

kann im lebensmittelnahen Bereich, z. B. zur Verklebung von Wand- und Bodenbereichen in lebensmittelbe- und verarbeitenden Betrieben, verwendet werden

Unbedenklichkeitserklärung Nr.: 37836 U 14

**GEV**

\*nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC1<sup>PLUS</sup>

Lizensierungs-Nummer.: 5020



Französische VOC-Emissionsklasse A+

**COSMO HD-100.400****1-K-MS-Klebstoff****Technische Daten**

<b>Basis</b>	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes silanterminiertes Polymer
<b>Farbe</b>	
Im ausgehärteten Zustand	weiß
<b>Dichte</b>	
nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,54 g/cm <sup>3</sup>
<b>Shore-Härte</b>	
nach DIN 53505	ca. 55 Shore A
<b>Viskosität</b>	
bei +20 °C	mittelviskos-pastös
<b>Hautbildezeit – trocken</b>	
bei +20 °C, 50% r. F., Auftragsmenge 500µm-PE/PVC	ca. 7 min
	Bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen des Klebstoffs mit Wasser ist die Hautbildezeit deutlich kürzer.
<b>Aushärtegeschwindigkeit</b>	
bei +20 °C, 50 % r.F., bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 4 mm in 24 h 7 d
<b>Temperatureinsatzbereich</b>	-40 °C bis +100 °C, kurzzeitig (Pulverbeschichtung) bis +180 °C
<b>Mindestverarbeitungstemperatur</b>	ab +5 °C

**Verarbeitungshinweise**

Klebstoff einseitig auf die trockene, fett- und staubfreie Klebefläche auftragen.

Polyolefine (u. a. PE, PP) lassen sich ohne Vorbehandlung z. B. Plasma- oder Corona-Verfahren nicht kleben. Bei Verklebung auf PS-hart-Oberflächen wird grundsätzlich ein Primern empfohlen.

Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8 %) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen.

Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden.

Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden.

Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.

Wir empfehlen wegen der schwierigen Definition von Aluminiumoberflächen und -qualitäten grundsätzlich ausreichende Informationen vom Lieferanten einzuholen, um für die anstehende Verklebung optimale Vorbehandlungen zu treffen; ausreichende Eignungsversuche sind nötig.

# COSMO HD-100.400

## 1-K-MS-Klebstoff

Bei der Edelstahlherstellung und -bearbeitung werden häufig Hilfsmittel wie Wachse, Öle etc. eingesetzt, die in der Regel nicht durch einfache Wischreinigung entfernt werden können; hier hat sich gezeigt, dass nach der Reinigung mit Lösungsmittelreinigern ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmittel eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt.

Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender Feuchtigkeit zu schützen „Weißrostbildung“, hier muss bei Verklebungen ausgeschlossen sein, dass auftretende Feuchtigkeit an die Klebefläche kommt!

Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben.

Hautbilde-, Fügezeiten sowie jeweils erforderliche Press- und folgende Weiterverarbeitungszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstoffilmstärke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

## Wichtige Hinweise

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen!

Unsere Gebrauchsanweisungen, Verarbeitungsrichtlinien, Produkt- oder Leistungsangaben und sonstigen technischen Aussagen sind nur allgemeine Richtlinien; sie beschreiben nur die Beschaffenheit unserer Produkte (Werteangaben/-ermittlung zum Produktionszeitpunkt) und Leistungen und stellen keine Garantie im Sinne des § 443 BGB dar. **Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z. B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung;** unsere kostenlose anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art.

*Bitte beachten Sie auch das Sicherheitsdatenblatt!*

## Reinigung

Frischen, nicht ausgehärteten Klebstoff mit COSMO CL-300.150 von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernen.

Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

## Lagerung

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate.

## Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 470 g

600ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 910 g

Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

