COSMO® DS-420.140

**** MP 2030*

Dispersions-Montage-Klebstoff

Einsatzbeispiele

- Universell einsetzbar
- Montageverklebungen
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle
- Treppenbau und Bauhandwerk
- Schilderfixierung
- Diverse Industriebereiche

Besondere Eigenschaften

- High Tack
- zähelastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- einfrierbeständig
- thixotrop, tropft nicht ab
- spaltfüllend bis 10 mm
- nicht schäumend
- schnelle Anfasskraft für Montagearbeiten
- breites Haftungsspektrum auf verschiedenen Materialien und Untergründen
- gute Kondenswasserbeständigkeit

Technische Daten

Basis	modifizierte Acrylat-Polymerdispersionen
Farbe im ausgehärteten Zustand	grauweiß
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,42 g/cm^3
Viskosität bei +20 °C	hochviskos-pastös
Offene Zeit bei +20 °C, 50 % r. F., Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC	ca. 25 min
Aushärtezeit je nach Saugfähigkeit der Materialien und Raupendicke	ab 24 h
Einfrierbeständigkeit	bis -30 °C
Temperatureinsatzbereich	von -30 °C bis +80 °C
Verarbeitungstemperaturen Klebstoff und Substrate	von +5 °C bis +30 °C
Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Buche bei +20 °C	ca. 10 N/mm^2

Allgemeine Informationen

Einer der Materialuntergründe muss saugfähig sein.

Ausgehärtete Dispersionsklebstoffe besitzen eine gute Wasserbeständigkeit; trotzdem sind Anwendungen bei ständig erhöhter Luftfeuchtigkeit, z. B. Schwimmbad oder andere Nasszellenbereiche (u. a. auch wegen der aggressiven chlorhaltigen feuchten Luft), zu vermeiden.

Dispersionsklebstoffe härten durch Feuchtigkeitsabgabe (physikalische Trocknung) aus; der Bauwerkstoff muss eine ausreichende Saugfähigkeit besitzen, um die Durchhärtung der Dispersionsklebstoffe gewährleisten zu können.

Beispiele der Materialfeuchtigkeiten der Bauwerkstoffe als Orientierungswerte:

Bauwerkstoff	Vol. %
Ziegel	≤2,5
Putz	≤5
Trockenausbauplatten	≤5
Beton	≤5
Gasbeton	≤8

Industrieverband Klebstoffe e.V.

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

Holz	≤12

Im Einzellfall sind geeignete Materialvorbereitungen (z. B. Erwärmen, Vortrocknen der Klebeflächen/des Klebstoffs) zu treffen; für ausreichende Raumlüftung sorgen.

Die Aushärtezeit (Trocknungsprozess) variiert hinsichtlich der Temperatur, der Klebstofffilmdicke und der Luftfeuchtigkeit.

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

Die hier angegebenen Zeitparameter können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstofffilmdicke, Pressdruck u. a. Kriterien stark beeinflusst werden. In der Regel werden zu den Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen.

Vorbereitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.

Die Oberflächen der zu verbindenden Werkstücke müssen trocken, staub- und fettfrei, gereinigt sein.

Je nach Materialoberfläche ist zu prüfen, ob durch Anschleifen oder Primern das Klebeergebnis verbessert werden kann.

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.

Verklebung

Der Klebstoff wird einseitig auf eines der Fügeteile als Raupe aufgetragen.

Innerhalb der Offenen Zeit bis vor der Hautbildung müssen die Werkstücke gefügt werden.

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

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Verklebung von Metallen

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.

Bei Verklebung von Metallen mit saugenden Werkstoffen (z. B. Holz, Bauwerkstoffe, etc.) kann die Feuchtigkeit durch den saugfähigen Werkstoff langsam durch die Klebefuge an die metallische Fläche transportiert werden und kann hier zu Korrosionsschäden am Metall führen, daher muss die metallische Klebefläche über einen entsprechenden Korrosionsschutz, z. B. Lack, Pulverbeschichtung verfügen!

Verzinkte Bleche sind grundsätzlich vor dauerhaft einwirkender, stehender 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.

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!

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

Reinigung

Die Reinigung der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem Klebstoff erfolgt mit Wasser.

Den ausgehärteten Klebstoff mit in COSMO® CL-300.150 getränkten Tüchern bedecken und einwirken lassen. Nach dem Erweichen des Klebstoffs kann dieser entfernt werden. Je nach Klebstofffilmdicke muss der Vorgang wiederholt werden.

Lagerung

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

Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von -30 °C bis +35 °C ausgesetzt werden.

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate.

Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 435 g

Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

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