

**COSMO® DS-480.110**

*** COSMOPLAST 1247

A1 - Klebstoff**Einsatzbeispiele**

- Verklebung von saugfähigen Dämmstoffen, z. B. Mineralwolle, Promat-, Thermatex- oder Gipsplatten, untereinander und auf saugfähige Untergründe im Brandschutzbereich
- Verklebung von saugfähigen Dämmstoffen auf verzinktes Stahl- und Edelstahlblech beispielsweise im Brandschutztürenbereich

Besondere Eigenschaften

- erzielt nach Aushärtung Verklebungen mit extrem hohen Wärmestandfestigkeiten
- nicht brennbar

Technische Daten

Basis	wässrige Natriumsilicat-Lösung mit anorganischen Pigmenten
Farbe im ausgehärteten Zustand	ca. RAL 7039 Quarzgrau
Viskosität nach Brookfield (06/200 min ⁻¹) bei +20 °C	ca. 2 750 mPa.s
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,56 g/cm ³
pH-Wert nach EN 1245	ca. pH 11,5
Offene Zeit bei +20 °C, 50 % r. F. Auftragsmenge 150 µm-Glas	ca. 1,5 min
Auftragsmenge je nach Trägermaterial	ca. 150 - 300 g/m ²
Pressdruck	0,2 - 0,4 N/mm ²
Wärmestandfestigkeit	bis +800 °C
Verarbeitungstemperaturen Klebstoff und Substrate	von +8 °C bis +30 °C

Verarbeitungshinweise

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.

Den Klebstoff vor der Verarbeitung homogen aufrühren.

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

Der Klebstoff wird mittels Zahnspachtel, Klebstoffauftragswalze oder Raupengießanlage gleichmäßig auf eine der Fügeiloberflächen aufgetragen.

Einer der Materialuntergründe muss saugfähig sein.

Bei metallischen Oberflächen genügt in der Regel einseitiger Klebstoffauftrag auf die Metalloberfläche.

Innerhalb der Offenen Zeit müssen die Werkstücke gefügt werden.

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

Die Verpressung kann kalt oder warm erfolgen.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Es sollte darauf geachtet werden, dass die Klebstoffe im frischen Zustand auf blanken metallischen Oberflächen, bei längerem Einwirken, Korrosionen bewirken können. Nach Aushärtung der Klebstoffe sind bislang keine Korrosionen bekannt geworden, die ursächlich auf die ausgehärteten Klebstoffe zurückzuführen sind.

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



**COSMO® DS-480.110**

*** COSMOPLAST 1247

A1 - Klebstoff**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

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

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

13,2 l PP-Eimer, Füllgewicht: 15 kg.

Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

Industrieverband
Klebstoffe e.V.