

**COSMO® HD-100.200**

\*\*\* COSMOHYBRID 1847

**1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff****Einsatzbeispiele**

- Fugen-/Stoßfugen-Verklebung von Trockenausbauplatten (Gipsfaser-Platten)
- Trocken- und Innenausbau

**Besondere Eigenschaften**

- sehr emissionsarm\*
- elastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- lange Offene Zeit
- gut abglättbar
- hohe Festigkeiten der Klebefugen
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute UV-Stabilität
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben

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

Lizensierungs-Nummer: 2984



Französische VOC-Emissionsklasse A+

**Technische Daten**

<b>Basis</b>	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes silanterminiertes Polymer
<b>Farbe</b> im ausgehärteten Zustand	beige
<b>Dichte</b> nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,60 g/cm <sup>3</sup>
<b>Shore-Härte</b> nach DIN 53505	ca. 90 Shore A
<b>Viskosität</b> nach Kegel-Platte (10 s <sup>-1</sup> ) bei +25 °C	ca. 80 000 mPa.s
<b>Hautbildezeit – trocken</b> bei +20 °C, 50 % r. F., Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC	ca. 20 min
<b>Aushärtegeschwindigkeit</b> bei +20 °C, 50 % r. F.	ca. 2 mm in 24 h
<b>Aushärtezeit</b> bei +20 °C, 50 % r. F. bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 7 d
<b>Temperatureinsatzbereich</b>	-40 °C bis +90 °C, kurzzeitig bis +120 °C
<b>Verarbeitungstemperaturen</b> Klebstoff und Substrate	von +5 °C bis +30 °C
<b>Zugscherfestigkeit</b> nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +20 °C	ca. 5,3 N/mm <sup>2</sup>

**Allgemeine Informationen**

Bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen des Klebstoffs mit Wasser ist die Hautbildezeit deutlich kürzer.

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

Industrieverband  
Klebstoffe e.V.

**COSMO® HD-100.200**

\*\*\* COSMOHYBRID 1847

**1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff**

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

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, Klebstoffdicke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

**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.

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/gedrückt.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

**Verklebung von Metallen**

Eloxierte Oberflächen lassen aufgrund ihrer Vielfalt, ihres Alters und ggf. einer Zusatzbehandlung wie Ölen oder Wachsen keine durchgängige Aussage zur Benetzbarkeit oder Verklebbarkeit dieser Klebeflächen zu.

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.

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 Lösungsmitteln ein Anschleifen, besser Sandstrahlen der Oberfläche mit nachfolgender wiederholter Reinigung mit Lösungsmitteln eine deutliche Verbesserung der Klebeergebnisse bringt.

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!

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!

Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit „geeigneten Dichtungsmassen“ abgedichtet/geschützt werden!

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!

Beachten Sie die Hinweise des Plattenherstellers!

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**





# COSMO® HD-100.200

\*\*\* COSMOHYBRID 1847

## 1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

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. Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von -30 °C bis +35 °C ausgesetzt werden. Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate.

### Lieferform

Gebindegrößen auf Anfrage.

