

**COSMO® PU-100.120**

***COSMOPLAST USK 815, beige

KlebeDichtmasse**Einsatzbeispiele**

- KlebeDichtmasse zur wind- und regendichten Überlappungs- sowie Bauwerkskörperanschluss-Verklebung von Unterdach-, Unterdeck-, Dachunterspann- und Fassadenbahnen entsprechend der Energieeinsparverordnung EnEV 2016
- Abdichtung von Unterdach-, Unterdeck-, Dachunterspann- und Fassadenbahnen im Bereich der Nagelklammern bei der Bahnenbefestigung sowie zur Abdichtung der Konterlatten-Nagelung mit den Sparren zur Erreichung von „regensicheren Eindeckungen“

Besondere Eigenschaften

- zähelastische Klebefuge
- besitzt optimale Penetrationseigenschaften in die Vliesschichten der genannten Dachbahnen, sodass eine dauerhaft regensichere Abdichtung erreicht wird
- dichtet durch die während des Abbindeprozesses entstehende leichte Schaumstruktur die Nagel- und Klammerstiftbereiche, z. B. bei Befestigung der o. g. Dachbahnen und der Konterlattung, regensicher ab
- enthält keine Lösemittel, die den Verbund und die Wirkungsweise der Dachbahnen schädigen können
- thixotrop, tropft nicht ab
- quillt (schäumt) während des Abbindeprozesses!

Technische Daten

Basis	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes Polyurethan
Farbe im ausgehärteten Zustand	beige
Viskosität bei +20 °C	mittelviskos-pastös
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,54 g/cm ³
Hautbildezeit – trocken bei +20 °C, 50 % r. F.; Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC	ca. 7 min
Aushärtegeschwindigkeit bei +20 °C, 50 % r. F.	ca. 2,5 mm in 24 h
Aushärtezeit bei +20 °C, 50 % r. F. bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 7 d
Auftragsmenge je nach Trägermaterial	ca. 25 g/lfm
Verarbeitungstemperatur Bauwerkstoffe und Umgebung	ab -5 °C
Verarbeitungstemperaturen KlebeDichtmasse	von +7 °C bis +30 °C

Allgemeine Informationen

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

Die ausgehärtete Masse verändert sich durch UV-Belastung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit der ausgehärteten Klebefuge!

Beachten: die Viskosität von 1-K-PUR-Klebstoffen ist bei der Verarbeitung bei +15 °C etwa doppelt so hoch als bei +25 °C.

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.

Vorbereitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.

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

Anwendung auch auf gefrorenen, eisfreien Oberflächen möglich, sofern die klimatischen Verhältnisse an diesem Arbeitstag +7 °C erreichen/überschreiten.





COSMO® PU-100.120

***COSMOPLAST USK 815, beige

KlebeDichtmasse

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.

Die Haftung auf nicht vliesbeschichteten Dachbahnen/Klebeflächen ist folienbezogen zu prüfen.

Verklebung

Die Masse 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/gespresst.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Verklebung von Metallen

Verklebungen Alu, Kupfer, Messing: nur auf chemisch vorbehandelten oder lackierten Oberflächen; diese Materialien lassen sich nicht dauerhaft alterungsbeständig ohne entsprechende Vorbehandlung der Klebeflächen kleben.

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.

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.

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, 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!

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 Dachbahnenherstellers!

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.





COSMO® PU-100.120

***COSMOPLAST USK 815, beige

KlebeDichtmasse

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.

Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an, die Reaktivität nimmt ab.

Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 470 g

600 ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 900 g



Industrieverband
Klebstoffe e.V.