

**Клей герметик****Области применения**

- Клей-герметик для дополнительной гидроизоляции крыши в местах прилегания паропроницаемых кровельных и фасадных мембран в соответствии с директивой об энергосбережении EnEV 2016
- Герметизация гвоздевых соединений и скоб в месте прилегания кровельных мембран к контробрешётке для достижения "дождебезопасного покрытия"

**Особые свойства**

- вязкоэластичный клеевой шов
- Оптимальное впитывание слоев флиса вышеописанных мембран для достижения дождебезопасной герметизации
- За счет легкого вспенивания во время отверждения герметизирует места гвоздевого фиксирования мембран к деревянным конструкциям.
- Не содержит растворителей, способных нарушить целостность паропроницаемых мембран.
- тиксотропный, не капает
- набухает (пенится) во время процесса схватывания!

**Технические характеристики**

<b>Основа</b>	1-компонентный полиуретан, отверждающийся под действием влаги
<b>Цвет</b> в отвержденном состоянии	бежевый
<b>Вязкость</b> при +20 °C	средняя вязкость—пастообразный
<b>Плотность</b> согласно EN 542 при +20 °C	прибл. 1,54 г/см <sup>3</sup>
<b>Время образования пленки — без добавления влаги</b> при +20 °C, 50 % отн. вл., наносимое количество 500 мкм — ПЭ/ПВХ	прибл. 7 мин
<b>Скорость отверждения</b> при +20 °C, 50 % отн. вл.	прибл. 2,5 мм в 24 ч
<b>Время отверждения</b> при +20 °C, 50 % отн. вл. до достижения конечной прочности	прибл. 7 суток
<b>Наносимое количество</b> в зависимости от материала основы	прибл. 25 г/пог.м
<b>Температура применения</b> Строительные материалы и окружающая среда	от -5 °C
<b>Температуры применения</b> Клей-герметик	от +7 °C до +30 °C

**Общая информация**

Если ожидается длительное воздействие влаги, дополнительно следует обеспечить уплотнение/защиту клеевых швов/склеиваемых поверхностей при помощи "подходящих герметиков!"

Под действием ультрафиолетовой нагрузки меняется цвет отвержденной массы, но не прочность отвержденного клеевого шва!

Внимание: Вязкость 1-компонентных полиуретановых клеев во время применения при температуре +15 °C приблизительно в два раза выше, чем при +25 °C.

Время образования пленки, время соединения, а также необходимое время выдерживания под давлением и время последующей обработки могут быть точно определены только путем собственных испытаний, т. к. эти параметры зависят от специфики материала, температуры, наносимого количества, влажности воздуха, влажности материала, толщины клеевого слоя, давления прижима и прочих факторов. Дополнительно к указанным ориентировочным значениям пользователь должен предусмотреть соответствующие запасы надежности.

**Подготовка**

Перед применением необходима акклиматизация продукта.

Склеиваемые поверхности должны быть чистыми, сухими и обезжиренными.





\*\*\*COSMOPLAST USK 815, beige

## Клей герметик

Допускается применение также на сильно охлажденных поверхностях, очищенных от намерзания льда, если климатические условия в соответствующий рабочий день не ниже +7 °С.

В зависимости от поверхности материала необходимо проверить, можно ли результаты склейки улучшить путем шлифования или использования грунтовок.

Полиолефины (в т.ч. ПЭ, ПП) не могут клеиться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменного или коронного разряда). При наклеивании на жесткие полистирольные поверхности настоятельно рекомендуется применять грунтовки.

Схватывание с поверхностями, не покрытых слое флиса должно проверяться для каждой мембраны отдельно.

### Склеивание

Масса наносится на соединяемые детали с одной стороны в виде валика.

Для достижения полного отверждения при склейке негигроскопичных материалов друг с другом (влажность материала <8 %) необходимо дополнительно тонко распылить на нанесенный клей воду из пульверизатора.

Детали необходимо соединить друг с другом в течение времени образования пленки.

После соединения детали фиксируются/прижимаются друг к другу до достижения необходимой функциональной прочности.

Излишки клея следует удалить, пока он не отвердел.

### Склеивание металлов

Приклеивание алюминия, меди, латуни: только на предварительно химически обработанные или окрашенные поверхности; эти материалы нельзя приклеить надолго, если поверхности не прошли предварительную обработку.

Ввиду имеющихся трудностей при определении свойств алюминиевых поверхностей и качества самого материала мы настоятельно рекомендуем обратиться к поставщику за исчерпывающей информацией, чтобы перед предстоящей склейкой принять оптимальные меры по подготовке поверхностей; необходимо в достаточном объеме провести испытания на пригодность.

Универсальный вывод о смачиваемости или склеиваемости анодированных поверхностей невозможен ввиду многообразия, возраста, а в некоторых случаях из-за дополнительной обработки этих склеиваемых поверхностей, например, маслом или воском.

В процессе изготовления и обработки высококачественной стали часто используются вспомогательные средства, такие как воски, масла и прочие материалы, которые, как правило, не могут быть удалены просто путем протирки с использованием детергентов; в данном случае оказалось, что после очистки с использованием растворителей значительное улучшение результатов склейки дает шлифование, а еще лучше — пескоструйная обработка поверхности с последующей повторной очисткой.

Оцинкованные материалы должны быть обязательно защищены от долговременного воздействия влаги из-за опасности образования «белой ржавчины». Для этого необходимо позаботиться о том, чтобы влага не попадала между клеевым слоем и склеенными поверхностями.

При склеивании металлов с гигроскопичными материалами (например, с древесиной, строительными материалами и пр.) влага может мигрировать через гигроскопичный материал и клеевой шов на металлическую поверхность и вызывать там коррозионные повреждения металла; поэтому металлическая склеиваемая поверхность должна быть снабжена соответствующей антикоррозионной защитой (например, лакокрасочным, порошковым покрытием)!

Порошковые покрытия, содержащие ПТФЭ, не могут надежно склеиваться без предварительной подготовки поверхностей (например, с использованием плазменной технологии).

### Важные замечания

Продукт предназначен для использования обученным персоналом на специализированных предприятиях!

Учитывайте указания производителя кровельного материала!

Наши инструкции по применению, указания по обработке, характеристики продуктов и прочие технические данные носят общий характер; они описывают только свойства наших продуктов на момент их производства и не представляют собой никаких гарантий в смысле, заложенном в параграф 443 Гражданского кодекса ФРГ. **Так как каждый продукт имеет свое**



**COSMO® PU-100.120**

\*\*\*COSMOPLAST USK 815, beige

**Клей герметик**

назначение, а условия его применения (параметры обработки, свойства материалов и т. д.) могут быть самыми разными, пользователь должен провести собственные испытания продукта. Наши бесплатные письменные или устные консультации и проведенные исследования не могут быть рассмотрены в качестве юридических обязательств.

*Обратите внимание на паспорт безопасности продукта!*

**Очистка**

Для удаления свежего, не затвердевшего клея с поверхностей и инструмента используйте очиститель COSMO® CL-300.150.

Удалить затвердевший клей можно только механически.

**Хранение**

Оригинальную тару следует хранить плотно закрытой при температуре +15 °С до +25 °С, не допуская попадания прямых солнечных лучей.

При соблюдении стандартных сроков перевозки разрешается транспортировать продукт при температуре -30 °С до +35 °С.

Срок хранения в невскрытой оригинальной таре: 12 месяцев.

В течение времени хранения вязкость продукта повышается, а реактивность снижается.

**Форма поставки**

ПЭ-еврокартридж 310 мл, масса нетто: 470 г

Алюм./ПП рукавный пакет 600 мл, масса нетто: 900 г

Industrieverband  
Klebstoffe e.V.