

**COSMO® PU-200.170**

\*\*\* COSMOPUR 885/805

**2-K-PUR-Reaktionsklebstoff****Einsatzbeispiele**

- Alu-Fenster- und -Türenbau zur Verklebung von Eckverbindern (geeignet für klassisches und Injektionsklebeverfahren)
- Herstellung von Sandwich- und Brüstungselementen
- Flächenverklebungen
- Konstruktiver kraftschlüssiger Verbund der unterschiedlichsten Materialkombinationen, z. B. im Fahrzeugaufbautenbereich

**Besondere Eigenschaften**

- zähelastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- thixotrop, tropft nicht ab
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Materialoberflächen wie z. B. PVC-hart, GFK (geschliffen), Alu, HPL etc. auf diverse Dämmstoffe wie PUR-, PS-Schaum und Mineralwolle bei entsprechender Vorbehandlung der Oberflächen
- gute Witterungsbeständigkeit
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben

**Technische Daten**

Mischung COSMO® PU-200.170 (Komponente A COSMO® PU-201.170 + Komponente B COSMO® PU-265.120)

<b>Basis</b>	2-Komponenten-PUR-Reaktionsklebstoff
<b>Farbe</b> im ausgehärteten Zustand	beige
<b>Dichte</b> nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,53 g/cm <sup>3</sup>
<b>Shore-Härte</b> nach DIN 53505	ca. 58 Shore D
<b>Viskosität</b> bei +20 °C	mittelviskos-pastös
<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	A : B = 100 : 18
<b>Topfzeit</b> eines 100 g Ansatzes bei +20 °C	ca. 230 min
<b>Verarbeitungszeit</b> je nach Auftragsart bei +20 °C	ca. 150 min
<b>Funktionsfestigkeit</b> anwendungsabhängig bei +20 °C	ca. 11 h
<b>Aushärtezeit</b> bei +20 °C, 50 % r. F. bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 7 d
<b>Verarbeitungstemperaturen</b> Klebstoff und Substrate	von +7 °C bis +30 °C
<b>Auftragsmenge</b> je nach Trägermaterial	ca. 150-500 g/m <sup>2</sup>
<b>Zugscherfestigkeit</b> nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +20 °C	ca. 12,5 N/mm <sup>2</sup>
<b>Zugscherfestigkeit</b> nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +80 °C	ca. 3,5 N/mm <sup>2</sup>

**Komponente A COSMO® PU-201.170**

<b>Farbe</b>	beigeweiß
<b>Dichte</b> nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,60 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viskosität</b> bei +20 °C	hochviskos-pastös

**Komponente B COSMO® PU-265.120**

<b>Farbe</b>	braun
<b>Dichte</b> nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,23 g/cm <sup>3</sup>
<b>Viskosität</b> bei +20 °C	niedrigviskos-flüssig



**COSMO® PU-200.170**

\*\*\* COSMOPUR 885/805

**2-K-PUR-Reaktionsklebstoff****Allgemeine Informationen**

Die Verarbeitungszeiten verkürzen sich bei +30 °C auf ca. die halbe Zeit, bei +10 °C verlängern sie sich auf ca. die doppelte Zeit.

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

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

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

Topf-, Verarbeitungs-, sowie jeweils erforderliche Press- oder Fixierzeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge, u. a. Kriterien stark 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.

Zum Korrosionsschutz und zur Abdichtung von z. B. Gehungen und Stoßfugen im Alu-Bau wird vor dem Kleben der Verbinder die Korrosionsdichtungsmasse COSMO® HD-100.411 oder Farbvarianten auf die blanken Alu-Schnittflächen aufgetragen.

**Verklebung**

**Mischverfahren Hand:** Die Einzelkomponenten werden im beschriebenen Mischungsverhältnis mit einem Schlagkorb und Bohrmaschine homogen gemischt. Der angemischte Klebstoff wird innerhalb der Verarbeitungszeit mittels Zahnspachtel aufgetragen. Die zu klebenden Teile werden innerhalb der Topfzeit des Klebstoffes gefügt und bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst.

**Mischverfahren Dosieranlage:** Die Einzelkomponenten werden mittels Dosieranlage im beschriebenen Mischungsverhältnis homogen gemischt. Der angemischte Klebstoff wird innerhalb der Verarbeitungszeit auf die Klebefläche aufgetragen. Die zu klebenden Teile werden innerhalb der Topfzeit des Klebstoffes gefügt und bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst.

Bei der Zulage von Deckschichten ist darauf zu achten, dass keine Luft eingeschlossen wird, ggf. ist für eine Entlüftung der Klebstofffuge zu sorgen.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Die Verarbeitungszeit und die damit verbundene Funktionsfestigkeit der Klebstoffsysteme können durch die Zugabe des Beschleunigers COSMO® SP-900.110 beliebig verkürzt werden.

Klebstoff kann durch Zugabe von Farbpasten COSMO® SP-620 eingefärbt werden, in der Regel bis 1 %, jedoch nicht mehr als 3 %.

Die Zugabe des Beschleunigers COSMO® SP-900.110 und/oder Farbpasten COSMO® SP-620 kann gemeinsam mit den Härtern COSMO® PU-265 in die Binder-Komponente erfolgen und damit in einem Mischvorgang direkt mitgemischt werden.

**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.



**COSMO® PU-200.170**

\*\*\* COSMOPUR 885/805

**2-K-PUR-Reaktionsklebstoff**

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!

Pulverbeschichtungen mit PTFE-Anteilen lassen sich ohne Vorbehandlung (z. B. Plasma-Verfahren) nicht zuverlässig kleben.

**Verklebung von Holz**

Bei Massivholzverleimungen sollte der Klebstoff vorzugsweise auf beide Klebeflächen aufgetragen werden. Der Pressdruck soll  $>1 \text{ N/mm}^2$  sein.

Bei Massivholzverleimungen im Außenbereich müssen, je nach Holzart, Bewitterungsintensität, Oberflächenschutz und Leimfugegeometrie, für einen optimalen dauerhaften Verbund entsprechende Versuche durchgeführt werden.

**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**

Lagerung der Auftragsgeräte in COSMO® CL-300.340 verhindert/verlangsamt die Aushärtung des Klebstoffs.

Frischen, nicht ausgehärteten Klebstoff mit COSMO® CL-300.150 von den Oberflächen und Verarbeitungsgeräten entfernen.

Die Reinigung der Arbeitsgeräte kann mit COSMO® CL-300.220 vorgenommen werden.

Die Reinigung von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

**Lagerung**

Originalgebinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von  $+15 \text{ °C}$  bis  $+25 \text{ °C}$  ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.

Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von  $-30 \text{ °C}$  bis  $+35 \text{ °C}$  ausgesetzt werden.

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate.

**Lieferform**

Komp. A – COSMO® PU-201.170:

200 l Metall-Spannringfass mit Inliner, Füllgewicht: 300 kg

Komp. B – COSMO® PU-265.120:

10 l Metall-Kanister, Füllgewicht: 12 kg

200 l Spundlochfass, Füllgewicht: 250 kg

Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

**Zubehör**

COSMO® CL-300.340 – Eintauchlösung und Anlagenreiniger

COSMO® CL-300.220 – Werkzeug-Reiniger

