



## 1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

### Einsatzbeispiele

- Montageverklebungen
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle
- Treppenbau und Bauhandwerk
- Fenster- und Türenbau
- Verklebung von Fassaden (Kassetten)-Sandwich-elementen
- Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau
- Solar- und Windkraftanlagen
- Schilderfixierung
- Apparate- und Anlagenbau
- Fahrzeugbau und Fahrzeugaufbauten
- Schiffbau
- Diverse Industriebereiche

### Besondere Eigenschaften

- sehr emissionsarm\*
- elastische Klebefuge
- ab 0 °C verarbeitungsfähig
- lösemittelfrei
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- gut zu verstreichen
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- hohe Festigkeiten der Klebefugen
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute UV-Stabilität
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben
- schwerentflammbar im ausgehärteten Zustand gemäß IMO FTPC Teil 5

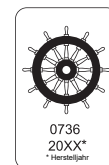
### Zertifikate / Prüfberichte

#### BG-Verkehr, Dienststelle Schiffssicherheit, Hamburg

zugelassen für den Einsatz auf Schiffen, entsprechend Modul B

Zulassungs-Nr.: SEE0736P0000426

Auftragsmenge: max. 200 g/m<sup>2</sup>



Die Brandprüfung nach IMO FTPC und Zulassung des Systems COSMO® HD-100.500 erfolgte ohne Vorbehandlung der Klebeflächen mit COSMO® Primern.

#### GEV, Düsseldorf

\*nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMI-CODE-Klasse EC1<sup>PLUS</sup>

Lizenzierungs-Nummer: 5700



Französische VOC-Emissionsklasse A+

### Technische Daten

<b>Basis</b>	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes silanterminiertes Polymer
<b>Farbe</b> im ausgehärteten Zustand	weiß
<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. 72 Shore A
<b>Viskosität</b> nach Kegel-Platte (10 s <sup>-1</sup> ) bei +25 °C	ca. 100 000 mPa.s
<b>Bruchdehnung</b> nach DIN 53504	ca. 135 %





## 1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

<b>Hautbildezeit – trocken</b> bei +20 °C, 50 % r. F., Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC	ca. 9 min
<b>Aushärtegeschwindigkeit</b> bei +20 °C, 50 % r. F.	ca. 4 mm in 24 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 0 °C bis +30 °C
<b>Temperatureinsatzbereich</b> der ausgehärteten Klebefuge	-40 °C bis +90 °C, kurzzeitig bis +120 °C
<b>Zugscherfestigkeit</b> nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +20 °C	ca. 4,5 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.

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, Klebstofffilmdicke, 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 Fügebauteile 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

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 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!





## 1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

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!

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.

### 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 fällt die Viskosität ab.

### Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 490 g

600 ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 950 g

Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

