



***COSMOPUR 1865

1-K-PUR-Klebstoff**Einsatzbeispiele**

- Gewindegicherung von V2A, -Alu- und verzinkten Stahl-Stellfüßen bei der Montage von Doppelböden

Besondere Eigenschaften

- sehr emissionsarm*
- halbharte Klebefuge
- lösemittelfrei
- sehr gutes Fließverhalten in geringen Spaltmaßen
- quillt (schäumt) während des Abbindeprozesses!
- zeichnet sich durch ein besonders breites Haftungsspektrum auf verschiedenen Werkstoffen aus
- gute Wärmeklebfestigkeit

Zertifikate / Prüfberichte**GEV***nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMI CODE-Klasse EC1^{PLUS}

Lizenzierungs-Nummer: 3053



Französische VOC-Emissionsklasse A+

Technische Daten

Basis	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes Polyurethan
Farbe im ausgehärteten Zustand	opak
Viskosität nach Kegel-Platte (300 s ⁻¹) bei +20 °C	ca. 500 mPa.s
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,14 g/cm ³
Hautbildezeit – trocken bei +20 °C, 50 % r. F.; Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC	ca. 18 min
Aushärtezeit bei +20 °C, 50 % r. F. bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 7 d
Auftragsmenge	abhängig von der Stützentype
Verarbeitungstemperaturen Klebstoff und Substrate	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 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!

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





COSMO® PU-160.420

***COSMOPUR 1865

1-K-PUR-Klebstoff

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 nach dem Justieren der Stellfüße von oben, direkt aus der Leimflasche in das Gewinderohr eingefüllt, fließt selbstständig in die zu sichernde Gewindeverschraubung. Der Klebstoff soll vor Verwendung warm (+25 °C) gelagert werden, um das Einfließen in die Gewindeverschraubung zu gewährleisten. Um eine kontrollierte Durchhärtung zu erreichen wird der Klebstoff mit Wasser besprüht.

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!

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

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 von ausgehärtetem Klebstoff ist nur mechanisch möglich.

Lagerung

Originalbinde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.





COSMO® PU-160.420

***COSMOPUR 1865

1-K-PUR-Klebstoff

Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von -30 °C bis +35 °C ausgesetzt werden.

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebände: 24 Monate.

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

Lieferform

PE-Flasche, Füllgewicht: 500 g

