



# SHI-PRODUKTPASS

Produkte finden - Gebäude zertifizieren

SHI-Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

## COSMO® HD-100.400

Warengruppe: Kleber - Klebstoffe - Abdichtungen - Dichtstoffe - Hybrid

**weiss**

Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG  
Hansastr. 2  
35708 Haiger



### Produktqualitäten:











*Köttner*

Helmut Köttner  
Wissenschaftlicher Leiter  
Freiburg, den 20.05.2026



## Inhalt

 SHI-Produktbewertung 2024	1
 QNG - Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude	2
 DGNB Neubau 2023	3
 DGNB Neubau 2018	4
 BNB-BN Neubau V2015	5
 EU-Taxonomie	6
 BREEAM DE Neubau 2018	7
 LEED v4.1	8
Produktsiegel	9
Rechtliche Hinweise	10
Technisches Datenblatt/Anhänge	11

Wir sind stolz darauf, dass die SHI-Datenbank, die erste und einzige Datenbank für Bauprodukte ist, die ihre umfassenden Prozesse sowie die Aktualität regelmäßig von dem unabhängigen Prüfunternehmen SGS-TÜV Saar überprüfen lässt.





Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## SHI-Produktbewertung 2024

Seit 2008 etabliert die Sentinel Holding Institut GmbH (SHI) einen einzigartigen Standard für schadstoffgeprüfte Produkte. Experten führen unabhängige Produktprüfungen nach klaren und transparenten Kriterien durch. Zusätzlich überprüft das unabhängige Prüfunternehmen SGS-TÜV Saar regelmäßig die Prozesse und Aktualität.

Kriterium	Produktkategorie	Schadstoffgrenzwert	Bewertung
SHI-Produktbewertung	Dichtstoffe und Klebstoffe	TVOC $\leq 300 \mu\text{g}/\text{m}^3$ Formaldehyd $\leq 24 \mu\text{g}/\text{m}^3$	Schadstoffgeprüft
Gültig bis: 06.02.2029			



Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## QNG - Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude

Das Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude, entwickelt durch das Bundesministerium für Wohnen, Stadtentwicklung und Bauwesen (BMWSB), legt Anforderungen an die ökologische, soziokulturelle und ökonomische Qualität von Gebäuden fest. Das Sentinel Holding Institut prüft Bauprodukte gemäß den QNG-Anforderungen für eine Zertifizierung und vergibt das QNG-ready Siegel. Das Einhalten des QNG-Standards ist Voraussetzung für den KfW-Förderkredit. Für bestimmte Produktgruppen hat das QNG derzeit keine spezifischen Anforderungen definiert. Diese Produkte sind als nicht bewertungsrelevant eingestuft, können jedoch in QNG-Projekten genutzt werden.

Kriterium	Pos. / Bauproduktgruppe	Betrachtete Stoffe	QNG Freigabe
3.1.3 Schadstoffvermeidung in Baumaterialien	4.2 Bauseitig verarbeitete Kleb- und Dichtstoffe auf Basis von PU-, PU-Hybrid- und SMP-Rezepturen (silanmodifizierte Polymere) in Innenräumen	VOC / Emissionen / gefährliche Stoffe / Chlorparaffine / Polybromierte Biphenyle (PBB) / Polybromierte Diphenylether (PBDE) / SVHC	QNG-ready
<b>Nachweis:</b> Herstellererklärung vom 17.02.2026			



Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## **DGNB Neubau 2023**

Das DGNB-System (Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen) bewertet die Nachhaltigkeit von Gebäuden verschiedener Art. Das System ist sowohl anwendbar für private und gewerbliche Großprojekte als auch für kleinere Wohngebäude. Die Version 2023 setzt hohe Standards für ökologische, ökonomische, soziokulturelle und funktionale Aspekte während des gesamten Lebenszyklus eines Gebäudes.

Kriterium	Pos. / Relevante Bauteile / Bau-Materialien / Flächen	Betrachtete Stoffe / Aspekte	Qualitätsstufe
ENV 1.2 Risiken für die lokale Umwelt, 03.05.2024 (3. Auflage)	11 Verklebungen und Abdichtungen im Innenraum	VVOC, VOC, SVOC Emissionen und Gehalt an Oximen	Qualitätsstufe: 4
<b>Nachweis:</b> EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. Herstellererklärung vom 17.02.2026			

Kriterium	Pos. / Relevante Bauteile / Bau-Materialien / Flächen	Betrachtete Stoffe / Aspekte	Qualitätsstufe
ENV 1.2 Risiken für die lokale Umwelt, 29.05.2025 (4. Auflage)	11 Verklebungen und Abdichtungen im Innenraum	VVOC, VOC, SVOC Emissionen und Gehalt an Oximen	Qualitätsstufe: 4
<b>Nachweis:</b> EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. Herstellererklärung vom 17.02.2026			

Kriterium	Bewertung
ENV 1.1 Klimaschutz und Energie (*)	Kann Gesamtbewertung positiv beeinflussen
<b>Nachweis:</b> EPD	



Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## DGNB Neubau 2018

Das DGNB-System (Deutsche Gesellschaft für Nachhaltiges Bauen) bewertet die Nachhaltigkeit von Gebäuden verschiedener Art. Das System ist sowohl anwendbar für private und gewerbliche Großprojekte als auch für kleinere Wohngebäude.

Kriterium	Pos. / Relevante Bauteile / Bau-Materialien / Flächen	Betrachtete Stoffe / Aspekte	Qualitätsstufe
ENV 1.2 Risiken für die lokale Umwelt	11 Sockelleisten, Türschienen, Stützenkleber (Doppel- oder Hohlboden); nicht betrachtet werden hier die Bereiche Glasbau, Fassade und Brandschutz	VOC	Qualitätsstufe: 4

**Nachweis:** EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. Herstellererklärung vom 17.02.2026



Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## **BNB-BN Neubau V2015**

Das Bewertungssystem Nachhaltiges Bauen ist ein Instrument zur Bewertung von Büro- und Verwaltungsgebäuden, Unterrichtsgebäuden, Laborgebäuden sowie Außenanlagen in Deutschland. Das BNB wurde vom damaligen Bundesministerium für Umwelt, Naturschutz, Bau und Reaktorsicherheit (BMUB) entwickelt und unterliegt heute dem Bundesministerium für Wohnen, Stadtentwicklung und Bauwesen.

Kriterium	Pos. / Bauprodukttyp	Betrachtete Schadstoffgruppe	Qualitätsniveau
1.1.6 Risiken für die lokale Umwelt	8 Kleb- und Dichtstoffe aus PU, SMP (silanmodifizierte Polymere), Acrylat (einschließlich Dispersionsklebstoffe) oder Silikon	VOC / gefährliche Stoffe / Biozide	Qualitätsniveau 5
<b>Nachweis:</b> EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. Herstellererklärung vom 17.02.2026			



Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## EU-Taxonomie

Die EU-Taxonomie klassifiziert wirtschaftliche Aktivitäten und Produkte nach ihren Umweltauswirkungen. Auf der Produktebene gibt es gemäß der EU-Verordnung klare Anforderungen zu Formaldehyd und flüchtigen organischen Verbindungen (VOC). Die Sentinel Holding Institut GmbH kennzeichnet qualifizierte Produkte, die diesen Standard erfüllen.

Kriterium	Produkttyp	Betrachtete Stoffe	Bewertung
DNSH - Vermeidung und Verminderung der Umweltverschmutzung		Stoffe nach Anlage C	EU-Taxonomie konform
<b>Nachweis:</b> SDB vom Druckdatum 27.11.2025			



Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## **BREEAM DE Neubau 2018**

BREEAM (Building Research Establishment Environmental Assessment Methodology) ist ein britisches Gebäudebewertungssystem, welches die Nachhaltigkeit von Neubauten, Sanierungsprojekten und Umbauten einstuft. Das Bewertungssystem wurde vom Building Research Establishment (BRE) entwickelt und zielt darauf ab, ökologische, ökonomische und soziale Auswirkungen von Gebäuden zu bewerten und zu verbessern.

Kriterium	Produktkategorie	Betrachtete Stoffe	Qualitätsstufe
Hea o2 Qualität der Innenraumluft	Kleb- und Dichtstoffe für den Innenraumbereich (einschließlich Bodenbelagsklebstoffe)	Emissionen: Formaldehyd, TVOC, TSVOC, Krebserregende Stoffe	herausragende Qualität
<b>Nachweis:</b> EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024.			



Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## LEED v4.1

LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) ist ein international anerkanntes Gebäudezertifizierungssystem des U.S. Green Building Council. Es zählt zu den weltweit am weitesten verbreiteten Nachhaltigkeitsstandards für Gebäude und wird insbesondere bei international ausgerichteten Projekten eingesetzt. LEED bewertet Gebäude ganzheitlich in Kategorien wie Energieeffizienz, Ressourcenschonung, Materialauswahl, Innenraumqualität und Standortqualität. Je nach erreichter Punktzahl werden die Zertifizierungsstufen LEED Certified, Silver, Gold oder Platinum vergeben.

Kriterium	Produktkategorie	Betrachtete Stoffe	Bewertung
EQ Credit: Low-Emitting Materials	Kleb- und Dichtstoffe	Emissionen: Formaldehyd, VOC, Krebserregende Stoffe	Erfüllt
<b>Nachweis:</b> EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024.			



Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## Produktsiegel

In der Baubranche spielt die Auswahl qualitativ hochwertiger Materialien eine zentrale Rolle für die Gesundheit in Gebäuden und deren Nachhaltigkeit. Produktlabels und Zertifikate bieten Orientierung, um diesen Anforderungen gerecht zu werden. Allerdings besitzt jedes Zertifikat und Label eigene Prüfkriterien, die genau betrachtet werden sollten, um sicherzustellen, dass sie den spezifischen Bedürfnissen eines Bauvorhabens entsprechen.



Das EMICODE®-Prüfzeichen des von Herstellern getragenen Vereins GEV – Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe, Klebstoffe und Bauprodukte e. V. ist vor allem im Bereich der Bodenverlegewerkstoffe relevant. Das EMICODE®-Siegel EC1<sup>PLUS</sup> setzt als Premiumklasse noch einmal deutlich strengere Emissionsgrenzwerte als die anderen Siegelkategorien.



Dieses Produkt ist schadstoffgeprüft und wird vom Sentinel Holding Institut empfohlen. Gesundes Bauen, Modernisieren und Betreiben von Immobilien erfolgt dank des Sentinel Holding Konzepts nach transparenten und nachvollziehbaren Kriterien.



Produkte mit dem QNG-ready Siegel des Sentinel Holding Instituts eignen sich für Projekte, für welche das Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude (QNG) angestrebt wird. QNG-ready Produkte erfüllen die Anforderungen des QNG Anhangdokument 3.1.3 "Schadstoffvermeidung in Baumaterialien". Das KfW-Kreditprogramm Klimafreundlicher Neubau mit QNG kann eine höhere Fördersumme ermöglichen.



Produkt:

**COSMO® HD-100.400**

SHI Produktpass-Nr.:

**2165-10-1000**

**weiss**

## Rechtliche Hinweise

(\*) Die Kriterien dieses Steckbriefs beziehen sich auf das gesamte Bauobjekt. Die Bewertung erfolgt auf der Ebene des Gebäudes. Im Rahmen einer sachgemäßen Planung und fachgerechten Installation können einzelne Produkte einen positiven Beitrag zum Gesamtergebnis der Bewertung leisten. Das Sentinel Holding Institut stützt sich einzig auf die Angaben des Herstellers.

---

Alle Kriterien finden Sie unter:

<https://www.sentinel-holding.eu/de/Themenwelten/Pr%C3%BCfverfahren/kriterien%20of%20Pr%C3%BCf%20Produkte>

---

Wir sind stolz darauf, dass die SHI-Datenbank, die erste und einzige Datenbank für Bauprodukte ist, die ihre umfassenden Prozesse sowie die Aktualität regelmäßig von dem unabhängigen Prüfunternehmen SGS-TÜV Saar überprüfen lässt.



### Herausgeber

Sentinel Holding Institut GmbH  
Bötzingen Str. 38  
79111 Freiburg im Breisgau  
Tel.: +49 761 590 481-70  
info@sentinel-holding.eu  
www.sentinel-holding.eu



## 1-K-MS-Klebstoff

### Einsatzbeispiele

- Klebende und dichtende Anwendungen im Fahrzeugbau und bei Fahrzeugaufbauten
- Montageverklebungen
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle
- Spiegelverklebungen, gemäß Technische Richtlinien des Glaserhandwerks Nr.11, aktuelle Auflage
- Treppenbau und Bauhandwerk
- Verklebung von Fassaden (Kassetten)-Sandwichelementen
- Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau
- Solar- und Windkraftanlagen
- Schilderfixierung
- Apparate- und Anlagenbau
- Diverse Industriebereiche

### Besondere Eigenschaften

- sehr emissionsarm\*
- elastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- verträglich mit Spiegelrückseiten gemäß DIN EN 1036
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- gut abglättbar
- hohe Festigkeiten der Klebefugen
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute Bewitterungsfestigkeit im Außenbereich
- gute UV-Stabilität
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben
- nachträglich pulverbeschichtbar

### Zertifikate / Prüfberichte

Nach EN15651-1 eingestuft als F-EXT-INT-CC 20 HM

Nach EN15651-4 eingestuft als PW-EXT-INT-CC 20 HM

Nach EN 13501-1 eingestuft als Brandklasse E

#### ISEGA, Aschaffenburg

kann im lebensmittelnahen Bereich, z. B. zur Verklebung von Wand- und Bodenbereichen in lebensmittelbe- und verarbeitenden Betrieben, verwendet werden

Unbedenklichkeitserklärung Nr.: 62091 U 24

#### ILAK, Wettenberg

Salzsprühnebelprüfung gemäß DIN EN ISO 9227

Prüfbericht-Nr.: 9-5-18/2

#### GEV, Düsseldorf

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

Lizenzierungs-Nummer: 5020



Französische VOC-Emissionsklasse A+

### Technische Daten

**Basis**

1-K-feuchtigkeitsvernetzendes  
silanterminiertes Polymer



Industrieverband  
Klebstoffe e.V.



Weiss Chemie + Technik  
GmbH & Co. KG  
Hansastraße 2  
D-35708 Haiger

Tel.: +49 (0) 2773 / 815 - 0  
Fax: +49 (0) 2773 / 815 - 200  
Email: ks@weiss-chemie.de  
Web: www.weiss-chemie.de



## 1-K-MS-Klebstoff

<b>Farbe</b> im ausgehärteten Zustand	weiß
<b>Dichte</b> nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,54 g/cm <sup>3</sup>
<b>Shore-Härte</b> nach DIN 53505	ca. 55 Shore A
<b>Viskosität</b> nach Platte-Platte (2 s <sup>-1</sup> ) bei +25 °C	ca. 600 000 mPa.s
<b>Bruchdehnung</b> nach DIN 53504	ca. 350 %
<b>Hautbildezeit – trocken</b> bei +20 °C, 50 % r. F., Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC	ca. 12 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 +5 °C bis +30 °C
<b>Temperatureinsatzbereich</b> der ausgehärteten Klebefuge	von -40 °C bis +100 °C
<b>Nachträgliche Pulverbeschichtung</b> nach Erreichen der Endfestigkeit	20 min/bis +180 °C
<b>Zugscherfestigkeit</b> nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +20 °C	ca. 3,1 N/mm <sup>2</sup>

\*\*Die Hautbildezeit ändert sich nach der Produktion von ca. 8 min im Laufe der Lagerung auf ca. 20 min.

## Verarbeitung als Klebstoff

### 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.

Die Verklebung von PVC, ABS, PC, PET, GFK auf Polyester- oder Polyamidbasis und pulverbeschichteten Oberflächen sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit dem Aktivator COSMO® CL-310.110 im Wischauftrag erfolgen.

Die Verklebung von Beton, Porenbeton, Sand- und Ziegelstein sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit dem Aktivator COSMO® CL-310.110 im Pinselauftrag (bis zu 50 ml/m<sup>2</sup>) erfolgen.

### Verklebung

Der Klebstoff wird einseitig auf eines der Füge Teile als Raupe aufgetragen.

Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8 %) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen.





## 1-K-MS-Klebstoff

Innerhalb der Hautbildezeiten müssen die Werkstücke gefügt werden.

Nach dem Fügen werden die Teile bis zum Erreichen der Funktionsfestigkeit fixiert/gepresst.

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.

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!

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.

### Verarbeitung als Dichtstoff

#### Allgemeine Informationen

Bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen der Masse mit dem Abglättmittel ist die Hautbildezeit deutlich kürzer.

Der Dichtstoff wird nicht empfohlen auf Untergründen wie z. B. Polyethylen, Silikon, Butylkautschuk, Neopren, EPDM, bitumen- oder teerhaltigen Stoffen (Schwarzanstrich).

Die Dichtmasse nicht in Gegenwart von aushärtenden Silikondichtstoffen aushärten lassen.

Kontakt mit lösemittelhaltigen Reinigern während der Aushärtung vermeiden.

Die Überlackierbarkeit ist im Allgemeinen gut, sollte aber bedingt durch die Vielzahl an Farben- und Lacksystemen vorab geprüft werden.

Hautbilde-, Fügezeiten sowie folgende Weiterverarbeitungszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Fugengeometrie und anderen Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

#### Vorbereitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.

Die Oberflächen der Fuge müssen trocken, staub- und fettfrei, gereinigt sein.

Auf Beton und bei Putzfugen müssen lose Bestandteile abgebürstet werden.

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 Verklebung von PVC, ABS, PC, PET, GFK auf Polyester- oder Polyamidbasis und pulverbeschichteten Oberflächen sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit dem Aktivator COSMO® CL-310.110 im Wischauftrag erfolgen.





## 1-K-MS-Klebstoff

Als Untergrundvorbereitung von Beton, Porenbeton, Sand- und Ziegelstein empfehlen wir eine Vorbehandlung der Klebeflächen mit dem Aktivator COSMO® CL-310.110.

Um eine optimale Fugengeometrie herzustellen und eine Dreiflankenhaftung zu vermeiden, sollte die Fuge mit einer geschlossenzelligen PE-Rundschnur hinterfüllt werden.

Um optisch einwandfreie Fugen herzustellen, empfehlen wir das Abkleben der Fugenränder mit einem geeigneten Klebeband.

### Abdichtung

Der Dichtstoff wird mittels Hand- oder Druckluftpistole gleichmäßig und blasenfrei in die Fuge eingebracht.

Das Abglätten der Dichtstoffoberfläche muss innerhalb der Hautbildezeit erfolgen.

Zur Erleichterung des Abglättens empfehlen wir den Einsatz des Abglättmittels COSMO® SP-870.160.

Das Abklebeband direkt nach dem Abglätten entfernen.

Überschüssige Dichtmasse im frischen Zustand entfernen.

### Wichtige Hinweise

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen!

Bei Spiegelverklebungen unbedingt die Technischen Richtlinien des Glaserhandwerks Nr.11, aktuelle Auflage beachten. Lesen Sie dazu auch unsere Technische Information "Spiegelverklebungen".

Bei PVC-Verklebungen lesen Sie dazu auch unsere Technische Information Prüfung und Bewertung von PVC-Verklebungen mit STP/MS-Klebstoff aus der Produktreihe COSMO® HD.

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: 18 Monate.

### Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 470 g

600 ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 910 g

Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

### Zubehör

COSMO® CL-310.110 - Aktivator



**Lizenzerteilung zur Führung des EMICODE**

Lizenzierungs-Nummer: 5020/01.01.11  
Für den Artikel COSMO® HD-100.400  
der Firma Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG  
wird auf Antrag vom 12.02.2014

unter Bezugnahme auf die Einstufung gemäß den nach § 10 der  
GEV-Zeichensatzung festgelegten Richtlinien

namens der Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe, Klebstoffe  
und Bauprodukte e.V. für den oben genannten Artikel nach § 5 Abs. 4 der GEV-  
Zeichensatzung die Lizenz zur Führung des GEV-Zeichens



erteilt. Damit erfüllt dieser Artikel die rückseitig aufgeführten Kriterien.  
Die Firma ist ordentliches Mitglied der GEV.

**OM071 06.02.2024**  
gültig bis 06.02.2029

A handwritten signature in blue ink, appearing to read "D. Müller".

Der Geschäftsführer  
Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe,  
Klebstoffe und Bauprodukte e.V.  
Völklinger Straße 4 · D-40219 Düsseldorf

## Hinweise zu den Voraussetzungen über die Vergabe der Lizenz für den EMICODE

Das gemäß vorseitiger Lizenz eingestufte Produkt hat nach der Satzung und den Richtlinien des Technischen Beirats der GEV u.a. den folgenden Kriterien zu genügen:

- Das Produkt entspricht allen gesetzlichen Bestimmungen, insbesondere denen des Chemikalienrechtes und seiner Verordnungen.
- Das Produkt ist nach der Definition der TRGS 610 lösemittelfrei, sofern es sich nicht um ein Oberflächenprodukt handelt. Soweit es einer Produktgruppe nach GISCODE zuzuordnen ist, wird diese angegeben.
- Für das Produkt wird ein Sicherheitsdatenblatt nach lokalem Recht in der jeweils aktuellen Fassung erstellt.
- Krebserregende, erbgutverändernde oder fruchtschädigende Stoffe der Klassen 1A und 1B werden dem Produkt bei der Herstellung nicht zugesetzt.
- Die Prüfung des Produktes erfolgt nach der definierten „GEV-Prüfmethode“. Die VOC-Bestimmung wird dabei in einer Prüfkammer nach dem Tenax-Thermodesorptions-Verfahren mit nachgeschalteter GC/MS-Analyse durchgeführt.
- Die Einstufung in EMICODE-Klassen erfolgt entsprechend den nachstehenden Bezeichnungen und TVOC/TSVOC-Konzentrationsbereichen. Zur Produktkennzeichnung ist die zutreffende EMICODE-Klasse zu verwenden:

### 1) Verlegewerkstoffe, Klebstoffe und Bauprodukte

Parameter	EC 1 <sup>PLUS</sup>	EC 1	EC 2
	max. zulässige Konzentration [ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ]		
TVOC nach 3 Tagen	$\leq 750$	$\leq 1000$	$\leq 3000$
TVOC nach 28 Tagen	$\leq 60$	$\leq 100$	$\leq 300$
TSVOC nach 28 Tagen	$\leq 40$	$\leq 50$	$\leq 100$
R-Wert basierend auf AgBB-NIK-Werten nach 28 Tagen	1	-	-
Summe der nicht bewertbaren VOC	$\leq 40$	-	-
Formaldehyd nach 3 Tagen	$\leq 50$	$\leq 50$	$\leq 50$
Acetaldehyd nach 3 Tagen	$\leq 50$	$\leq 50$	$\leq 50$
Summe von Form- und Acetaldehyd	$\leq 0,05$ ppm	$\leq 0,05$ ppm	$\leq 0,05$ ppm
Summe von flüchtigen K1A/K1B Stoffen nach 3 Tagen	$\leq 10$	$\leq 10$	$\leq 10$
Jeder flüchtige K1A/K1B Stoff nach 28 Tagen	$\leq 1$	$\leq 1$	$\leq 1$

### 2) Oberflächenbehandlungsmittel für Parkett, mineralische Böden und elastische Bodenbeläge

Parameter	EC 1 <sup>PLUS</sup>	EC 1	EC 2
	max. zulässige Konzentration [ $\mu\text{g}/\text{m}^3$ ]		
Summe TVOC + TSVOC nach 28 Tagen	$\leq 100$ davon max. 40 SVOC	$\leq 150$ davon max. 50 SVOC	$\leq 450$ davon max. 100 SVOC
Formaldehyd nach 3 Tagen	$\leq 50$	$\leq 50$	$\leq 50$
Acetaldehyd nach 3 Tagen	$\leq 50$	$\leq 50$	$\leq 50$
Jeder flüchtige K1A/K1B Stoff nach 3 Tagen	$\leq 10$	$\leq 10$	$\leq 10$
Jeder flüchtige K1A/K1B Stoff nach 28 Tagen	$\leq 1$	$\leq 1$	$\leq 1$