



SHI PRODUCT PASSPORT

Find products. Certify buildings.

SHI Product Passport No.:

2165-10-1000

COSMO® HD-100.400

Product group: Glues - Sealants - Hybrid

weiss

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



Product qualities:



Köttner

Helmut Köttner
Scientific Director
Freiburg, 20 May 2026



Product:









COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

Contents

| | |
|--|----|
|  SHI Product Assessment 2024 | 1 |
|  QNG - Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude | 2 |
|  DGNB New Construction 2023 | 3 |
|  DGNB New Construction 2018 | 4 |
|  BNB-BN Neubau V2015 | 5 |
|  EU taxonomy | 6 |
|  BREEAM DE Neubau 2018 | 7 |
|  LEED v4.1 | 8 |
| Product labels | 9 |
| Legal notices | 10 |
| Technical data sheet/attachments | 11 |

The SHI Database is the first and only database for construction products whose comprehensive processes and data accuracy are regularly verified by the independent auditing company SGS-TÜV Saar





Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

SHI Product Assessment 2024

Since 2008, Sentinel Holding Institut GmbH (SHI) has been establishing a unique standard for products that support healthy indoor air. Experts carry out independent product assessments based on clear and transparent criteria. In addition, the independent testing company SGS regularly audits the processes and data accuracy.

| Criteria | Product category | Harmful substance limit | Assessment |
|-------------------------------|------------------------|--|------------------------------|
| SHI Product Assessment | Sealants and adhesives | TVOC $\leq 300 \mu\text{g}/\text{m}^3$ Formaldehyd $\leq 24 \mu\text{g}/\text{m}^3$ | Indoor Air Quality Certified |
| Valid until: 06 February 2029 | | | |



Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

QNG - Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude

The Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude (Quality Seal for Sustainable Buildings), developed by the German Federal Ministry for Housing, Urban Development and Building (BMWSB), defines requirements for the ecological, socio-cultural, and economic quality of buildings. The Sentinel Holding Institut evaluates construction products in accordance with QNG requirements for certification and awards the QNG ready label. Compliance with the QNG standard is a prerequisite for eligibility for the KfW funding programme. For certain product groups, the QNG currently has no specific requirements defined. Although classified as not assessment-relevant, these products remain suitable for QNG-certified projects.

| Criteria | Pos. / product group | Considered substances | QNG assessment |
|--|--|--|----------------|
| 3.1.3 Schadstoffvermeidung in Baumaterialien | 4.2 On-site applied adhesives and sealants based on PU | VOC / Emissions / hazardous substances / chlorinated paraffins / polybrominated biphenyls (PBB) / polybrominated diphenyl ethers (PBDE) / SVHC | QNG ready |

Verification: Herstellererklärung vom 17.02.2026



Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

DGNB New Construction 2023

The DGNB System (German Sustainable Building Council) assesses the sustainability of various types of buildings. It can be applied to both large-scale private and commercial projects as well as smaller residential buildings. The 2023 version sets high standards for ecological, economic, socio-cultural, and functional aspects throughout the entire life cycle of a building.

| Criteria | No. / Relevant building components / construction materials / surfaces | Considered substances / aspects | Quality level |
|---|--|---|-----------------|
| ENV 1.2 Local environmental impact, 03.05.2024 (3rd edition) | 11 Indoor bonding and waterproofing. | VVOCs, VOCs, SVOC emissions and content of hazardous substances | Quality level 4 |
| Verification: EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. Herstellererklärung vom 17.02.2026 | | | |

| Criteria | No. / Relevant building components / construction materials / surfaces | Considered substances / aspects | Quality level |
|---|--|---|-----------------|
| ENV 1.2 Local environmental impact, 29.05.2025 (4th edition) | 11 Indoor bonding and waterproofing | VVOCs, VOCs, SVOC emissions and content of hazardous substances | Quality level 4 |
| Verification: EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. Herstellererklärung vom 17.02.2026 | | | |

| Criteria | Assessment |
|--------------------------------------|---|
| ENV1.1 Climate action and energy (*) | May positively contribute to the overall building score |
| Verification: EPD | |



Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

DGNB New Construction 2018

The DGNB System (German Sustainable Building Council) assesses the sustainability of various types of buildings. It can be applied to both large-scale private and commercial projects as well as smaller residential buildings.

| Criteria | No. / Relevant building components / construction materials / surfaces | Considered substances / aspects | Quality level |
|---|--|---------------------------------|-----------------|
| ENV 1.2 Local environmental impact | 11 Skirting boards, door rails, support adhesive | VOC | Quality level 4 |
| Verification: EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. Herstellererklärung vom 17.02.2026 | | | |



Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

BNB-BN Neubau V2015

The Bewertungssystem Nachhaltiges Bauen (Assessment System for Sustainable Building) is a tool for evaluating public office and administrative buildings, educational facilities, laboratory buildings, and outdoor areas in Germany. The BNB was developed by the former Federal Ministry for the Environment, Nature Conservation, Building and Nuclear Safety (BMUB) and is now overseen by the Federal Ministry for Housing, Urban Development and Building (BMWSB).

| Criteria | Pos. / product type | Considered substance group | Quality level |
|---|---|---------------------------------------|-----------------|
| 1.1.6 Risiken für die lokale Umwelt | 8 Adhesives and sealants made of PU, SMP (silan-modified polymers), acrylic (including dispersion adhesives), or silicone | VOC / hazardous substances / biocides | Quality level 5 |
| Verification: EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. Herstellererklärung vom 17.02.2026 | | | |



Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000



EU taxonomy

The EU Taxonomy classifies economic activities and products according to their environmental impact. At the product level, the EU regulation defines clear requirements for harmful substances, formaldehyde and volatile organic compounds (VOCs). The Sentinel Holding Institut GmbH labels qualified products that meet this standard.

| Criteria | Product type | Considered substances | Assessment |
|---|--------------|---------------------------------|-----------------------|
| DNSH - Pollution prevention and control | | Substances according to Annex C | EU taxonomy compliant |

Verification: SDB vom Druckdatum 27.11.2025



Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

BREEAM DE Neubau 2018

BREEAM (Building Research Establishment Environmental Assessment Methodology) is a UK-based building assessment system that evaluates the sustainability of new constructions, refurbishments, and conversions. Developed by the Building Research Establishment (BRE), the system aims to assess and improve the environmental, economic, and social performance of buildings.

| Criteria | Product category | Considered substances | Quality level |
|--|--|---|-------------------|
| Hea 02 Indoor Air Quality | Interior adhesives and sealants (including flooring adhesives) | Emissions: Formaldehyde, TVOC, TSVOC, carcinogens | Exemplary quality |
| Verification: EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. | | | |



Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

LEED v4.1

LEED (Leadership in Energy and Environmental Design) is an internationally recognised building certification system developed by the U.S. Green Building Council. It is one of the most widely used sustainability standards for buildings worldwide and is particularly applied in internationally oriented projects. LEED assesses buildings holistically across categories such as energy efficiency, resource conservation, material selection, indoor environmental quality and site sustainability. Depending on the number of points achieved, projects are awarded one of the certification levels: LEED Certified, Silver, Gold or Platinum.

| Criteria | Product category | Considered substances | Assessment |
|--|-----------------------|---|------------|
| EQ Credit: Low-Emitting Materials | Kleb- und Dichtstoffe | Emissionen: Formaldehyd, VOC, Krebserregende Stoffe | compliant |
| Verification: EC1+ Zertifikat vom 06.02.2024. | | | |



Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

Product labels

In the construction industry, high-quality materials are crucial for a building's indoor air quality and sustainability. Product labels and certificates offer guidance to meet these requirements. However, the evaluation criteria of these labels vary, and it is important to carefully assess them to ensure products align with the specific needs of a construction project.



The EMICODE® label, awarded by the German manufacturers' association "GEV – Gemeinschaft Emissionskontrollierte Verlegewerkstoffe, Klebstoffe und Bauprodukte e. V.", is primarily relevant for flooring installation materials. The EMICODE® EC1^{PLUS} label, as the premium class, sets significantly stricter emission limits than the other label variants.



This product is SHI Indoor Air Quality certified and recommended by Sentinel Holding Institut. Indoor-air-focused construction, renovation, and operation of buildings is made possible by transparent and verifiable criteria thanks to the Sentinel Holding concept.



Products bearing the Sentinel Holding Institute QNG-ready seal are suitable for projects aiming to achieve the "Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude" (Quality Seal for Sustainable Buildings). QNG-ready products meet the requirements of QNG Appendix Document 3.1.3, "Avoidance of Harmful Substances in Building Materials." The KfW loan program Climate-Friendly New Construction with QNG may allow for additional funding.



Product:

COSMO® HD-100.400

SHI Product Passport no.:

2165-10-1000

weiss

Legal notices

(*) These criteria apply to the construction project as a whole. While individual products can positively contribute to the overall building score through proper planning, the evaluation is always conducted at the building level. The information was provided entirely by the manufacturer.

Find our criteria here: <https://www.sentinel-holding.eu/de/Themenwelten/Pr%C3%BCfverfahren/C3%BCr%20Produkte>

The SHI Database is the first and only database for construction products whose comprehensive processes and data accuracy are regularly verified by the independent auditing company SGS-TÜV Saar



Publisher

Sentinel Holding Institut GmbH
Bötzingen Str. 38
79111 Freiburg im Breisgau
Germany
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^{PLUS}

Lizensierungs-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

| | |
|--|----------------------------|
| Farbe im ausgehärteten Zustand | weiß |
| Dichte nach EN 542 bei +20 °C | ca. 1,54 g/cm ³ |
| Shore-Härte nach DIN 53505 | ca. 55 Shore A |
| Viskosität nach Platte-Platte (2 s ⁻¹) bei +25 °C | ca. 600 000 mPa.s |
| Bruchdehnung nach DIN 53504 | ca. 350 % |
| Hautbildezeit – trocken bei +20 °C, 50 % r. F., Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC | ca. 12 min** |
| Aushärtegeschwindigkeit bei +20 °C, 50 % r. F. | ca. 4 mm in 24 h |
| Aushärtezeit bei +20 °C, 50 % r. F. bis zum Erreichen der Endfestigkeit | ca. 7 d |
| Verarbeitungstemperaturen Klebstoff und Substrate | von +5 °C bis +30 °C |
| Temperatureinsatzbereich der ausgehärteten Klebefuge | von -40 °C bis +100 °C |
| Nachträgliche Pulverbeschichtung nach Erreichen der Endfestigkeit | 20 min/bis +180 °C |
| Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +20 °C | ca. 3,1 N/mm ² |

**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/m²) 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 ^{PLUS} | EC 1 | EC 2 |
|--|---|-----------------|-----------------|
| | max. zulässige Konzentration [$\mu\text{g}/\text{m}^3$] | | |
| TVOC nach 3 Tagen | ≤ 750 | ≤ 1000 | ≤ 3000 |
| TVOC nach 28 Tagen | ≤ 60 | ≤ 100 | ≤ 300 |
| TSVOC nach 28 Tagen | ≤ 40 | ≤ 50 | ≤ 100 |
| R-Wert basierend auf AgBB-NIK-Werten nach 28 Tagen | 1 | - | - |
| Summe der nicht bewertbaren VOC | ≤ 40 | - | - |
| Formaldehyd nach 3 Tagen | ≤ 50 | ≤ 50 | ≤ 50 |
| Acetaldehyd nach 3 Tagen | ≤ 50 | ≤ 50 | ≤ 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 | ≤ 10 | ≤ 10 | ≤ 10 |
| Jeder flüchtige K1A/K1B Stoff nach 28 Tagen | ≤ 1 | ≤ 1 | ≤ 1 |

2) Oberflächenbehandlungsmittel für Parkett, mineralische Böden und elastische Bodenbeläge

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