



SHI PRODUCT PASSPORT

Find products. Certify buildings.

SHI Product Passport No.:

2165-10-1004

COSMO® PU-100.110

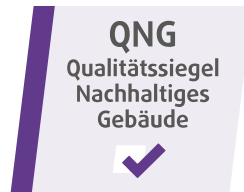
Product group: Construction chemicals - Glues - Polyurethane (PU)

weiss

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



Product qualities:



Köttner

Helmut Köttner
Scientific Director
Freiburg, 20 May 2026



Product:



COSMO® PU-100.110

SHI Product Passport no.:

2165-10-1004

weiss

Contents

 QNG - Qualitätssiegel Nachhaltiges Gebäude	1
 EU taxonomy	2
Product labels	3
Legal notices	4
Technical data sheet/attachments	5

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® PU-100.110

SHI Product Passport no.:

2165-10-1004



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® PU-100.110

SHI Product Passport no.:

2165-10-1004



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: Sicherheitsdatenblatt vom Druckdatum 02.04.2026



Product:

COSMO® PU-100.110

SHI Product Passport no.:

2165-10-1004

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.



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® PU-100.110

SHI Product Passport no.:

2165-10-1004

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

**COSMO® PU-100.110**

***COSMOPUR K1

1-K-PUR-MontageKlebstoff**Einsatzbeispiele**

- Universell einsetzbar
- Alu-Fenster- und Türenbau zur Verklebung von Eckverbindern
- Fenster- und Türenbau
- Brettfugenverklebung von Kassetten im Holz-, Fenster- und Haustürenbereich
- Treppenbau und Bauhandwerk
- Bei vielen Montageklebungen
- Bei Fußbodenleisten und Laminatverlegung
- Fixierung von Stützen für Doppelfußböden
- Schilderfixierung
- Diverse Industriebereiche

Besondere Eigenschaften

- zähelastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- thixotrop, tropft nicht ab
- natursteinverträglich
- quillt (schäumt) während des Abbindeprozesses!
- fugenfüllend
- besonders schnelle Reaktionszeit
- schnelle und gleichmäßige Durchhärtung
- sehr kurze Presszeiten
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Holz- und Bauwerkstoffen, Keramik, Metallen, Duro- und Thermoplasten bei entsprechender Vorbehandlung der Oberflächen
- gute Verbundfestigkeit
- gute Wärmeleblefestigkeit
- gute Witterungsbeständigkeit
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben
- nachträglich pulverbeschichtbar (30 min/+200 °C)
- im ausgehärteten Zustand schleifbar

Zertifikate / Prüfberichte**ift Rosenheim**

erreicht bei Holz-/Holz Verleimungen gemäß EN 204 die Beanspruchungsgruppe D4

Prüfbericht-Nr.: 505 28322/1

ift Rosenheimerreicht bei Holz-/Holz Verleimungen gemäß DIN EN 14257 (WATT 91) eine Wärmestandfestigkeit von 7,6 N/mm²

Prüfbericht-Nr.: 505 28322/2

Dallas Laboratories, Texas, USA

Geprüft nach ASTM D-3498, ASTM C-557 und AFG-01.

Französische VOC-Emissionsklasse A+

Technische Daten

Basis	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes Polyurethan
Farbe im ausgehärteten Zustand	beige
Viskosität bei +20 °C	mittelviskos-pastös
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,52 g/cm ³
Hautbildezeit – trocken bei +20 °C, 50 % r. F.; Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC	ca. 5 min
Hautbildezeit – nass bei +20 °C, mit Wasser bestäubt; Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC	ca. 2 min



**COSMO® PU-100.110**

***COSMOPUR K1

1-K-PUR-MontageKlebstoff

Funktionsfestigkeit je nach Anwendung bei +20 °C	ca. 15 min
Aushärtegeschwindigkeit bei +20 °C, 50 % r. F.	ca. 2,5 mm in 24 h
Aushärtezeit bei +20 °C, 50 % r. F. bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 7 d
Auftragsmenge je nach Trägermaterial	ca. 150-300 g/m ²
Verarbeitungstemperaturen Klebstoff und Substrate	von +7 °C bis +30 °C
Wärmeleblefestigkeit nach DIN EN 14257 (WATT 91)	ca. 7,6 N/mm ²

Allgemeine Informationen

Die geklebten Werkstücke sollten erst nach vollständiger Durchhärtung des Klebstoffes überlackiert werden; bei vorzeitiger Lackierung kann eine Blasenbildung des Lackes nicht ausgeschlossen werden.

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, Klebstoffdicke, 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.

Zum Korrosionsschutz und zur Abdichtung von z. B. Gehrungen 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

Der Klebstoff wird einseitig auf eines der Fügeiteile 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/gepresst.

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Bei Klebefugendicken >2,5 mm sind die Abbinde-, Press- und Durchhärtezeiten deutlich länger, Klebefugendicken ≥5 mm sind auszuschließen.

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.



**COSMO® PU-100.110**

***COSMOPUR K1

1-K-PUR-MontageKlebstoff

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!

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!

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

Verklebung von Holz

Verklebung Lärche: Bei Lärche-Verleimungen im Außenbereich dürfen grundsätzlich keine 1-K-PUR-Klebstoffe eingesetzt werden. Die hier enthaltenen/sich bildenden Holzinhaltsstoffe „Arabicum Galactan“ zerstören/ schwächen die Verbundfestigkeiten erheblich! Bei PVAc- und EPOXI-Klebstoffen sind keine Probleme bekannt.

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

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 $+15 \text{ °C}$ bis $+25 \text{ °C}$ ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.

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

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 24 Monate.

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

Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 470 g





COSMO® PU-100.110

***COSMOPUR K1

1-K-PUR-MontageKlebstoff

600 ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 912 g
Metall-Spannringfass mit Inliner, Füllgewicht: 300 kg
Andere Gebindegrößen auf Anfrage.



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

made by weiss