



SHI PRODUCT PASSPORT

Find products. Certify buildings.

SHI Product Passport No.:

2165-10-1005

COSMO® PU-200.280

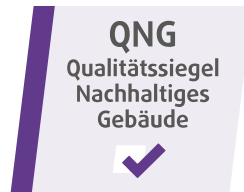
Product group: Construction chemicals - Glues - Polyurethane (PU)

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-200.280

SHI Product Passport no.:

2165-10-1005

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

SGS

SGS
TÜV
S A A R



Product:

COSMO® PU-200.280

SHI Product Passport no.:

2165-10-1005

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 11.10.2024. Lösemittelfrei laut technischem Datenblatt vom 26.08.2025.



Product:

COSMO® PU-200.280

SHI Product Passport no.:

2165-10-1005

weiss

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: Sicherheitsdatenblätter vom Druckdatum 01.11.2021 und 19.02.2026.



Product:

COSMO® PU-200.280

SHI Product Passport no.:

2165-10-1005

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-200.280

SHI Product Passport no.:

2165-10-1005

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-200.280**

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff**Einsatzbeispiele**

- Alu-Fenster- und -Türenbau zur Verklebung von Eckverbindern (geeignet für klassisches und Injektionsklebeverfahren)
- Konstruktiver kraftschlüssiger Verbund der unterschiedlichsten Materialkombinationen, z. B. im Fahrzeugaufbautenbereich
- Zur Verklebung von Alu, HPL, GFK und anderen Materialien
- Fugensanierung von Gipsfaserplatten

Besondere Eigenschaften

- zähnharte Klebefuge
- lösemittelfrei
- thixotrop, tropft nicht ab
- gute Witterungsbeständigkeit
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben
- nachträglich pulverbeschichtbar
- erreicht bei Holzverleimungen gemäß DIN EN 204 die Beanspruchungsgruppe D4
- zeichnet sich durch das leichte Handling der Tandemkartusche mit Statikmischer aus

Zertifikate / Prüfberichte**ift Rosenheim**

Ermittlung verschiedener Werte bei einem einflügeligem Drehkipfenster mit Unterlicht auf

-Bedienungskräfte, Dauerfunktion, Laibungs- und Falzhindernisprüfung

Nachweis: 16-004244-PR02 (NW-A01-03-de-01),

-Luftdurchlässigkeit, Widerstandsfähigkeit bei Windlast, Schlagregendichtheit

Nachweis: 16-004244-PR01 (NW-A01-02-de-02),

-Bedienungskräfte, Mechanische Beanspruchung

Nachweis: 16-004244-PR07 (NW-A01-03-de-02),

-Stoßfestigkeit

Nachweis: 16-004244-PR03 (NW-A01-03-de-01).

ift Rosenheim

Untersuchung der Zugfestigkeiten von geklebten Rahmenecken von Alu-Verbundprofilen bei verschiedenen Temperaturen nach diversen Lagerungsbedingungen.

Prüfbericht-Nr.: 50924109/1

Französische VOC-Emissionsklasse A+

Technische Daten

Mischung COSMO® PU-200.280 (Komponente A COSMO® PU-201.280 + Komponente B COSMO® PU-205.280)

Basis	2-Komponenten-PUR-Reaktionsklebstoff
Farbe im ausgehärteten Zustand	beige
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,52 g/cm ³
Shore-Härte nach DIN 53505	ca. 85 Shore D
Viskosität bei +20 °C	niedrigviskos-pastös
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 1,0 : 1,0
Topfzeit eines 100 g Ansatzes bei +20 °C	ca. 60 min
Verarbeitungszeit der Tandemkartusche mit Statikmischer bei +20 °C	ca. 30 min



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

**COSMO® PU-200.280**

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

Funktionsfestigkeit z. B. Eckwinkelverklebungen bei +20 °C	ca. 6 h
Aushärtezeit bei +20 °C, 50 % r. F. zu ca. 75 %	ca. 24 h
Aushärtezeit bei +20 °C, 50 % r. F. bis zum Erreichen der Endfestigkeit	ca. 7 d
Verarbeitungstemperaturen Klebstoff und Substrate	von +7 °C bis +30 °C
Temperatureinsatzbereich der ausgehärteten Klebefuge	von -40 °C bis +110 °C
Nachträgliche Pulverbeschichtung nach Erreichen der Endfestigkeit	30 min/bis +230 °C
Auftragsmenge durchschnittlich	ca. 20 g pro Eckwinkel
Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +20 °C	ca. 18,0 N/mm ²
Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +80 °C	ca. 9,0 N/mm ²

Komponente A COSMO® PU-201.280

Farbe	beigeweiß
Viskosität bei +20 °C	niedrigviskos-pastös

Komponente B COSMO® PU-205.280

Farbe	beige
Viskosität bei +20 °C	niedrigviskos-pastös

Allgemeine Informationen

Die Verarbeitungszeiten verkürzen sich bei +30 °C auf ca. die halbe Zeit, bei +10 °C verlängern sie sich auf ca. die doppelte Zeit.

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!

Topf-, Verarbeitungs-, sowie jeweils erforderliche Press- oder Fixierzeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Ansatzmenge, Auftragsmenge, u. a. Kriterien stark beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen werden.

Vorbereitung

Produkt vor der Verarbeitung akklimatisieren.

Die Kartuschen sind vor der Verarbeitung auf Vorschädigungen zu prüfen. Bei erkennbaren Vorschädigungen sind diese nicht mehr zu verwenden.

Grundsätzlich ist bei der Verarbeitung eine Schutzbrille zu tragen.

Bei den Druckluftpistolen COSMO® SP-750.112 und COSMO® SP-750.122 wird bei einem Betriebsdruck von max. 8,0 bar eine Arbeitskraft von 3,3 kN erreicht.

Überbelastungen der Tandemkartuschen durch zu hohe Kräfteinleitung >3,6 kN vermeiden, mit den Druckluftpistolen COSMO® SP-750.111 und COSMO® SP-750.121 werden bei einem Anschlussdruck von 8,6 bar max. 2,8 kN erreicht, die Sicherheit ist gegeben.



**COSMO® PU-200.280**

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

Je nach Hersteller der Druckluftpistole kann es während der Verarbeitung bei höheren Arbeitsdrücken, durch die unterschiedlichen Kräfte der Pistolen-Pneumatik-Zylinder, bei den üblichen Anwendungstemperaturen zu Schädigungen oder Undichtigkeiten der Kartuschen, evtl. mit der Folge von nicht eingehaltenen Mischungsverhältnissen der Klebstoff-Systeme, kommen, bei z. B. Sulzer TS493X (Krøger), Schüco 296 704: max. 7,0 bar (max. 3,6 kN).

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

Materialtemperaturen beeinflussen die Reaktivität und das Dosierverhalten erheblich; bei warmen Bedingungen werden die Massen schneller und lassen sich deutlich schneller dosieren. Bei niedrigen Temperaturen <+7 °C Kartuschen **gleichmäßig** erwärmen bis max. +35 °C.

Auf die geöffnete Kartusche wird das Statikmischrohr aufgeschraubt und die Kartusche in die Dosierpistole eingelegt.

Die ersten ca. 20 g gemischter Klebstoff (ca. Walnussgröße) werden aus Sicherheitsgründen (Kartuschenfülltechnik) nicht für die Verklebung genutzt!

Über den Statikmischer wird der gemischte Klebstoff innerhalb der Verarbeitungszeit direkt in das Profil oder auf die Klebefläche aufgetragen und die Teile gefügt.

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

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

Bei kurzen Arbeitsunterbrechungen, innerhalb der Verarbeitungszeit, wird bei erneuter Dosierung wieder frischer Klebstoff in den Statikmischer gebracht. So kann über einen ganzen Arbeitstag mit 1 Statikmischer gearbeitet werden.

Nach Arbeitsunterbrechungen ist der zeitgerechte Wechsel des Statikmischer zu beachten.

Nach Arbeitsende verbleibt der benutzte Statikmischer auf der Kartuscheneinheit; bei neuem Arbeitsbeginn wird der Statikmischer ersetzt; ggf. angehärteter Klebstoff an der Kartuschenöffnung muss entfernt werden. Jetzt erfolgt wieder der Sicherheitsschuss, ca. 20 g Klebstoff, bevor weiter geklebt wird!

Klebstoff kann durch Zugabe von Farbpasten COSMO® SP-620 eingefärbt werden, in der Regel bis 1 %, jedoch nicht mehr als 3 %.

Die Zugabe von Farbpasten COSMO® SP-620 erfolgt nach der Dosierung der beiden Komponenten aus der Tandemkartusche, werden anschließend homogen mit dem Klebstoff gemischt.

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.



**COSMO® PU-200.280**

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff**Verklebung von Holz**

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 15 Monate.

Lieferform

2 x 190 ml Tandem PP-Kartusche, Füllgewicht: 550 g

2 x 310 ml Tandem-PP-Kartusche, Füllgewicht: 900 g

Zubehör

COSMO® SP-800.221 - Statikmischer

COSMO® SP-800.120 - Statikmischer

COSMO® SP-800.230 - Statikmischer

COSMO® SP-750.111 - Druckluftpistole

COSMO® SP-760.141 - Handdruckpistole

COSMO® SP-750.121 - Druckluftpistole

COSMO® SP-760.151 - Handdruckpistole

Industrieverband
Klebstoffe e.V.