



SHI-PRODUKTPASS

Produkte finden - Gebäude zertifizieren

SHI-Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

COSMO® PU-200.500

Warengruppe: Bauchemische Produkte - Kleber - Klebstoffe - Polyurethan (PU)

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® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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: 28.06.2029			



Produkt:

COSMO® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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
Nachweis: Herstellererklärung vom 11.09.2025			



Produkt:

COSMO® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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
Nachweis: EC1+ Zertifikat vom 28.06.2024. Herstellererklärung vom 11.09.2025			

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
Nachweis: EC1+ Zertifikat vom 28.06.2024. Herstellererklärung vom 11.09.2025			

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



Produkt:

COSMO® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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 28.06.2024. Herstellererklärung vom 11.09.2025



Produkt:

COSMO® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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
Nachweis: EC1+ Zertifikat vom 28.06.2024. Herstellererklärung vom 11.09.2025			



Produkt:

COSMO® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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
Nachweis: SDB vom Druckdatum 27.11.2024			



Produkt:

COSMO® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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 02 Qualität der Innenraumluft	Kleb- und Dichtstoffe für den Innenraumbereich (einschließlich Bodenbelagsklebstoffe)	Emissionen: Formaldehyd, TVOC, TSVOC, Krebserregende Stoffe	herausragende Qualität
Nachweis: EC1+ Zertifikat vom 28.06.2024.			



Produkt:

COSMO® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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
Nachweis: EC1+ Zertifikat vom 28.06.2024.			



Produkt:

COSMO® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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^{PLUS} 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® PU-200.500

SHI Produktpass-Nr.:

2165-10-1006

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%BCfverfahren%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



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

Besondere Eigenschaften

- UV-Farbstabilität
- sehr emissionsarm*
- zähnharte Klebefuge
- lösemittelfrei
- thixotrop, tropft nicht ab
- natursteinverträglich
- gute Witterungsbeständigkeit
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben
- nachträglich pulverbeschichtbar
- zeichnet sich durch das leichte Handling der Tandemkartusche mit Statikmischer aus

Zertifikate / Prüfberichte

ift Rosenheim

Ermittlung der Zugfestigkeit an geklebten Rahmenecken ohne mechanische Fixierung im Neuzustand und nach Alterung.

Nachweis: 22-001198-PR01 (NW-K20-09-de-01).



GEV

*nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC1^{PLUS}

Lizensierungs-Nummer: 19028



Französische VOC-Emissionsklasse A+

Technische Daten

Mischung COSMO® PU-200.500 (Komponente A COSMO® PU-201.500 + Komponente B COSMO® PU-205.500)

Basis	2-Komponenten-PUR-Reaktionsklebstoff
Farbe im ausgehärteten Zustand	grauweiß
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,42 g/cm ³
Shore-Härte nach DIN 53505	ca. 73 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. 21 min



**2-K-PUR-Reaktionsklebstoff**

Verarbeitungszeit der Tandemkartusche mit Statikmischer bei +20 °C	ca. 25 min
Funktionsfestigkeit anwendungsabhängig bei +20 °C	ca. 2,5 - 3 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 +15 °C bis +25 °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. 17,0 N/mm ²
Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge, bei +80 °C	ca. 4,0 N/mm ²

Komponente A COSMO® PU-201.500

Farbe	weiß
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,47 g/cm ³

Komponente B COSMO® PU-205.500

Farbe	hellgrau
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,38 g/cm ³

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.

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.





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).

Bei Verwendung von Dosierpistolen anderer Hersteller ist darauf zu achten, dass diese plane Druckplatten mit einem Durchmesser von 40 bis 41 mm besitzen, da es ansonsten zu Fehldosierungen (u. a. durch Kolbendreher) kommen kann.

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 $<+15\text{ °C}$ Kartuschen **gleichmäßig** erwärmen bis max. $+35\text{ °C}$.

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/gespresst.

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!

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.





2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

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 °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 12 Monate.

Lieferform

2 x 190 ml Tandem PP-Kartusche, Füllgewicht: 530 g

2 x 310 ml Tandem-PP-Kartusche, Füllgewicht: 850 g

Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

Zubehör

COSMO® SP-800.221 - Statikmischer

COSMO® SP-800.120 - Statikmischer

COSMO® SP-800.230 - Statikmischer

COSMO® SP-750.111 - Druckluftpistole

COSMO® SP-750.121 - Druckluftpistole



Industrieverband
Klebstoffe e.V.

Lizenzerteilung zur Führung des EMICODE

Lizenzierungs-Nummer: 19028/01.01.11
Für den Artikel COSMO® PU-200.500
der Firma Weiss Chemie + Technik GmbH & Co. KG
wird auf Antrag vom 28.06.2024

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 28.06.2024
gültig bis 28.06.2029

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