COSMO PU-100.250

****COSMOPUR Rapid*

1-K-PUR-MontageKlebstoff

Einsatzbeispiele

- Fenster- und Türenbau.
- Brettfugenverklebung von Kassetten im Holz-, Fenster- und Haustürenbereich.
- Treppenbau und Bauhandwerk allgemein.
- Bei vielen Montageklebungen.
- Bei Fußbodenleisten und Laminatverlegung.
- Fixierung von Stützen für Doppelfußböden.
- Diverse Industriebereiche.

Besondere Eigenschaften

- ab 0°C verarbeitungsfähig
- zähharte Klebefuge
- lösemittelfrei
- thixotrop, tropft nicht ab
- quillt (schäumt) während des Abbindeprozesses!
- fugenfüllend
- besonders schnelle Reaktionszeit
- sehr kurze Presszeiten
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Holz- und Bauwerkstoffen, Keramik, Metallen, Duro- und Thermoplasten bei entsprechender Vorbehandlung der Oberflächen
- gute Wärmeklebfestigkeit
- gute Witterungsbeständigkeit
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben
- im ausgehärteten Zustand schleifbar

Zertifikate

ift, Rosenheim

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

Prüfbericht-Nr.: 12-002279-PR05 vom 28.01.2013

ift, Rosenheim

erreicht bei Holz-/Holz Verleimungen gemäß DIN EN 14257 (WATT 91) eine Wärmestandfestigkeit von 8,7 N/mm^2

Prüfbericht-Nr.: 12-002279-PR06 vom 28.01.2013

Technische Daten

Basis	1-K-feuchtigkeitsvernetzendes Polyurethan
Farbe	
Im ausgehärteten Zustand	beige
Viskosität	
bei +20 °C	mittelviskos-pastös

weiss
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

COSMO PU-100.250

***COSMOPUR Rapid*

1-K-PUR-MontageKlebstoff

Dichte	
nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,50 g/cm³
Hautbildezeit – trocken	
bei +20 °C, 50 % r. F.	
Auftragsmenge 500 µm-PE/PVC	ca. 3 min
Hautbildezeit – nass	
bei +20 °C, mit Wasser bestäubt	
Auftragsmenge 500µm-PE/PVC	ca. 1,5 min
Funktionsfestigkeit	
je nach Anwendung bei +20 °C	ca. 10 min
Aushärtegeschwindigkeit	
bei +20 °C, 50% r. F.	ca. 1 mm in 24 h
bis zum Erreichen der Endfestigkeit	7 d
Wärmeklebfestigkeit	
nach DIN EN 14257 (WATT 91)	ca. 8,7 N/mm²
Auftragsmenge	
je nach Trägermaterial	ca. 150-300 g/m²
Mindestverarbeitungstemperatur	ab 0 °C

Verarbeitungshinweise

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.

Der Klebstoff wird einseitig auf eines der Fügeteile 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.

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

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

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.

COSMO PU-100.250

***COSMOPUR Rapid*

1-K-PUR-MontageKlebstoff

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 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!

Bei zu erwartendem dauerhaften Feuchtigkeitseinfluss müssen die Klebefugen/Klebeflächen zusätzlich mit „geeigneten Dichtungsmassen“ abgedichtet/geschützt werden!

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

Die Verklebungen von Materialien mit unterschiedlichen Längenausdehnungen müssen insbesondere bei Belastung in wechselnden Temperatureinsatzbereichen bezüglich ihres Langzeitverhaltens bewertet werden.

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 Pressdruck möglichst >1 N/mm² sein.

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, Klebstofffilmdicke, Pressdruck u. a. Kriterien beeinflusst werden. Vom Verarbeiter sollten zu den angegebenen Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen 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 °C bis +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.

COSMO PU-100.250

***COSMOPUR Rapid*

1-K-PUR-MontageKlebstoff

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde 12 Monate.
Im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an.

Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 460 g
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