

COSMO HD-100.110

*** COSMOHYBRID 490

1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

Einsatzbeispiele

- Montageverklebungen allgemein.
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle.
- Treppenbau und Bauhandwerk allgemein.
- Fenster- und Türenbau.
- Verklebung von Fassaden (Kassetten)-Sandwichelementen.
- Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau.
- Solar- und Windkraftanlagen.
- Schilderfixierung.
- Apparate- und Anlagenbau.
- Fahrzeugbau und Fahrzeugaufbauten.
- Diverse Industriebereiche.

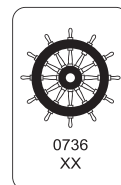
Besondere Eigenschaften

- elastische Klebefuge
- ab 0°C verarbeitungsfähig
- lösemittelfrei
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- gut zu verstreichen
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- hohe Festigkeiten der Klebefugen
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute UV-Stabilität
- Überlackierbarkeit mit vielen Farbsystemen gegeben

Zertifikate

BG-Verkehr

zugelassen für den internationalen Einsatz auf Schiffen, entsprechend Modul B
Zulassungs-Nr.: 118.263 vom 05.02.2011



Technische Daten

Basis

1-K-feuchtigkeitsvernetzendes silanterminiertes Polymer

Farbe

Im ausgehärteten Zustand

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

made by Weiss

COSMO HD-100.110

*** COSMOHYBRID 490

1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

Dichte	
nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,60 g/cm ³
Shore-Härte	
nach DIN 53505	70-75 Shore A
Viskosität	
bei +20 °C	niedrigviskos-pastös
Hautbildungszeit – trocken	ca. 9 min
bei +20 °C, 50% r. F., Auftragsmenge 500µm-PE/PVC	<i>Bei erhöhter Luftfeuchtigkeit oder nach dem Besprühen des Klebstoffs mit Wasser ist die Hautbildungszeit deutlich kürzer.</i>
Aushärtegeschwindigkeit	
bei +20 °C, 50 % r.F.	ca. 3 mm in 24 h
bis zum Erreichen der Endfestigkeit	7 d
Temperatureinsatzbereich	-30 °C bis +80 °C, kurzzeitig bis +120 °C
Mindestverarbeitungstemperatur	ab 0 °C

Verarbeitungshinweise

Klebstoff einseitig auf die trockene, fett- und staubfreie Klebefläche auftragen.

Bei nichtsaugenden Werkstoffen (Materialfeuchte <8%) miteinander muss der Klebstoff zusätzlich mit Wasser „feinst bestäubt“ werden, um die vollständige Aushärtung zu erzielen.

Innerhalb der Hautbildungszeiten 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.

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

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.

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 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.

COSMO HD-100.110

*** COSMOHYBRID 490

1-K-Hybrid-Montage-Klebstoff

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.

Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde: 12 Monate.

Lieferform

310 ml PE-Eurokartusche, Füllgewicht: 490 g

600ml Alu/PP-Schlauchbeutel, Füllgewicht: 950 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

made by weiss