

COSMO PU-200.280

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

Einsatzbeispiele

- Alu-Fenster- und Türenbau zur Verklebung von Eckverbindern.
- 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 (30 min/+230°C)
- erreicht bei Holzverleimungen gemäß DIN EN 204 die Beanspruchungsgruppe D4
- zeichnet sich durch das leichte Handling der Tandemkartusche mit Statikmischer aus

Technische Daten

Basis	2-Komponenten-PUR-Reaktionsklebstoff
Farbe	
im ausgehärteten Zustand	beige
Komp. A – COSMO PU-201.280	beige-weiß
Komp. B – COSMO PU-205.280	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	
Mischung	niedrigviskos-pastös
Komp. A – COSMO PU-201.280	niedrigviskos-pastös
Komp. B – COSMO PU-205.280	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. 45 min

COSMO PU-200.280

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

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

Funktionsfestigkeit

z. B. Eckwinkelverklebungen bei +20 °C ca. 6 h

Aushärtezeit bei +20 °C, 50 % r.F.

zu ~75 % ca. 24 h

bis zum Erreichen der Endfestigkeit ca. 7 d

Mindestverarbeitungstemperatur

ab +7 °C

Zugscherfestigkeit

nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge

bei +20 °C 18,0 N/mm²

bei +80 °C 9,0 N/mm²

Auftragsmenge:

durchschnittlich ca. 20 g pro Eckwinkel

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.

2 x 310 ml Tandem-Kartuschen

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

Die ersten ~20g 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, die Klebfläche aufgetragen und die Teile gefügt.

2 x 310 ml Mischschale

Alternativ wird mit der Dosierpistole die beiden Komponenten in die Mischschale dosiert. Die Zugabe von Beschleuniger und/oder Farbpasten erfolgt durch homogenes händisches Anmischen in den Klebstoff. Dieser wird mittels Spachtel innerhalb der Topfzeit auf die Klebfläche aufgetragen und die Teile gefügt.

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

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 Arbeitsende verbleibt der benutzte Statikmischer auf der Kartuscheneinheit; bei neuem Arbeitsbeginn wird der Statikmischer ersetzt; jetzt erfolgt wieder der Sicherheitsschuss, ~20g Klebstoff, bevor weiter geklebt wird!

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-200.280

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

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 dauerhaftem 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.

Die ausgehärtete Masse verändert sich durch UV-Belastung in der Farbe, nicht aber in der Festigkeit der ausgehärteten Klebefuge!

Klebstoff kann durch Zugabe von Farbpasten COSMO SP-620 eingefärbt werden.

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

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.

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.

COSMO PU-200.280

*** COSMOFEN DUO

2-K-PUR-Reaktionsklebstoff

Lieferform

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

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

Zubehör

COSMO SP-800.110 - Statikmischer

COSMO SP-800.120 - Statikmischer

COSMO SP-750.110 - Druckluftpistole

COSMO SP-760.140 - Handdruckpistole

COSMO SP-750.120 - Druckluftpistole

COSMO SP-760.150 - Handdruckpistole

