



2-K-STP-Klebstoff

Einsatzbeispiele

- Klebende und dichtende Anwendungen im Fahrzeugbau und bei Fahrzeugaufbauten
- Montageverklebungen
- Fußbodenleisten, Laminatverlegung und Kabelkanäle
- Treppenbau und Bauhandwerk
- Verklebung von Fassaden (Kassetten)-Sandwichelementen
- Glasverklebung im Möbel- und Vitrinenbau
- Solar- und Windkraftanlagen
- Schilderfixierung
- Apparate- und Anlagenbau
- Diverse Industriebereiche

Besondere Eigenschaften

- emissionsarm*
- elastische Klebefuge
- lösemittelfrei
- natursteinverträglich
- nicht schäumend
- geringer Schrumpf
- gute Adhäsionseigenschaften zu verschiedenen Oberflächen
- gut abglättbar
- schnelle und kontrollierte Durchhärtung
- hohe Festigkeiten der Klebefugen
- kompensiert Ausdehnung unterschiedlicher Materialien
- gute Bewitterungsfestigkeit im Außenbereich
- gute UV-Stabilität
- nachträglich pulverbeschichtbar (Einbrenntemperaturen $\leq +200$ °C)

Zertifikate / Prüfberichte

ILAK, Institut für Lackprüfung

Salzsprühnebelprüfung gemäß DIN EN ISO 9227

Prüfbericht-Nr.: 9-5-18/3

GEV

*nach den Kriterien der GEV eingestuft in die EMICODE-Klasse EC 2

Lizenzierungs-Nummer: 10687



Französische VOC-Emissionsklasse A+

Technische Daten

Mischung COSMO HD-200.101 (Komponente A COSMO HD-201.101 + Komponente B COSMO HD-205.101)

Basis	2-Komponenten-STP-Reaktionsklebstoff
Farbe im ausgehärteten Zustand	grau
Dichte nach EN 542 bei +20 °C	ca. 1,49 g/cm ³
Shore-Härte nach DIN 53505	ca. 63 Shore A
Viskosität Mischung – COSMO HD-200.101 nach Platte-Platte (2 s ⁻¹) bei +25 °C	ca. 150 000 mPa.s
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 2,0 : 1,0
Bruchdehnung nach DIN 53504	ca. 250 %
Topfzeit eines 100 g Ansatzes bei +20 °C	ca. 30 min



**2-K-STP-Klebstoff**

Verarbeitungszeit mit Statikmischer bei +20 °C	ca. 15 min
Funktionsfestigkeit anwendungsabhängig bei +20 °C	ca. 3,5 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
Temperatureinsatzbereich	-40 °C bis +100 °C, kurzzeitig (Pulverbeschichtung) bis +200 °C
Verarbeitungstemperaturen Klebstoff und Substrate	von +7 °C bis +30 °C
Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge bei +20 °C	ca. 4,0 N/mm ²
Zugscherfestigkeit nach DIN EN 1465, Alu/Alu, 0,2 mm Fuge bei +80 °C	ca. 2,7 N/mm ²

Komponente A COSMO HD-201.101

Farbe	weiß
--------------	------

Komponente B COSMO HD-205.101

Farbe	grau
--------------	------

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.

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.

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 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.

Die Verklebung von PVC, ABS, PC, PET, GFK auf Polyester- oder Polyamidbasis und pulverbeschichteten Oberflächen sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit dem Aktivator COSMO CL-310.110 im Wischauftrag erfolgen.

Die Verklebung von Beton, Porenbeton, Sand- und Ziegelstein sollte nur nach der Vorbehandlung der Klebeflächen mit dem Aktivator COSMO CL-310.110 im Pinselauftrag (bis zu 50 ml/m²) erfolgen.

Verklebung

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

Soll die uTAH-Kartusche mit einer Druckluftpistole verarbeitet werden muss diese mit einer Schubstange ausgestattet sein.





2-K-STP-Klebstoff

Überbelastungen der 2 : 1 side.by.side-Kartusche durch zu hohe Kräfteinleitung vermeiden, mit der Druckluftpistole SP-750.150 wird bei einem Anschlussdruck von 6,8 bar max. 5,2 kN erreicht, die Sicherheit ist gegeben.

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 auf die Klebefläche aufgetragen und die Teile gefügt.

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

Hervorgetretenen Klebstoff im frischen Zustand entfernen.

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

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.

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, stehender 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!

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

Wichtige Hinweise

Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen!

Bei der Verklebung von flügelüberdeckenden Türfüllungen beachten Sie auch unsere Technische Information „Aufsatzfüllungen“.

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.





2-K-STP-Klebstoff

Das Produkt darf während der üblichen Transportzeiten Temperaturen von -30 °C bis +35 °C ausgesetzt werden.

Lagerfähigkeit der uTAH-Kartusche im ungeöffneten Originalgebinde: 15 Monate.

Lagerfähigkeit der side.by.side-Kartusche im ungeöffneten Originalgebinde: 15 Monate.

Lieferform

195 ml 2 : 1 uTAH-Kartusche, Füllgewicht: 290 g

400 ml 2 : 1 side.by.side-Kartusche, Füllgewicht: 590 g

Andere Gebindegrößen auf Anfrage.

Zubehör

COSMO SP-800.230 – Statikmischer (uTAH-Kartusche)

COSMO SP-800.240 – Statikmischer (side.by.side-Kartusche)

COSMO SP-750.150 - Druckluftpistole

Handdruckpistole COX VBM (MR) 400 X (side.by.side-Kartusche)*

Druckluftpistole Sulzer Mixpac DP-400-100-01 (side.by.side-Kartusche)*

*(Siehe auch Information Spezial-Dosierpistolen.)

