

Metall-Kontaktkleber

Eigenschaften

- Hohe Wärmebeständigkeit
- Gute Haftung auf Metall
- Nicht weichmacherbeständig
- Lösemittelhaltig

Anwendungsbereiche

- Aluminiumblech auf Holzspanplatten, Hartfaserplatten, Etenit und Beton (maximal 1/2 m² pro Verklebung)
- Gummimaterialien auf Metalle, Hart-PVC, Leder (Fettgehalt unter 12%).
- Nicht geeignet für Kupfer und seine Legierungen sowie für Polystyrolschaumplatten und Weich-PVC
- Nicht geeignet für Materialien mit rauer oder unebener Klebfläche

Technische Daten

Basis:	Polychloropren
Farbe:	gelb
Dichte:	ca. 0,88
Viskosität:	ca. 3'000 mPa.s (bei 20 °C)
Trockengehalt:	ca. 23 %
Mindestverarbeitungstemperatur:	+10 °C für Material, Klebstoff und Umgebung
Auftragsart:	aus der Tube, evtl. mit Pinsel oder Zahnpachtel verstreichen
Verbrauch:	mind. 150 g/m ² (pro Seite), je nach Saugfähigkeit der Materialien
Ablüftezeit:	5-10 Min. (bei 20 °C)
Offene Zeit:	15-20 Min. (nach Klebstoffauftrag, bei 20 °C), daher nur für kleinere Flächen pro Verklebung geeignet
Pressart:	Anpressrolle oder Presse, sehr kräftig von Hand
Presszeit:	einige Sekunden
Pressdruck:	2-3 kg/cm ²
Weiterverarbeitung:	sofort nach Verklebung
Endfestigkeit:	ca. nach 24 Std.
Wärmebeständigkeit der Verklebung:	+100 °C je nach Belastung
Kältebeständigkeit der Verklebung:	-20 °C
Reinigung:	Verdünner für Kontaktkleber
Lagerfähigkeit:	36 Monate
Lagerbedingungen:	gut verschlossen bei Raumtemperatur

Metall-Kontaktkleber

Verarbeitung

Der Untergrund muss staub- und fettfrei sein. Metalle sind vor der Verklebung vorzuschleifen, jedoch mindestens mit Verdüner für Kontaktkleber (Artikel 2695.9714.52) zu entfetten. Eisen muss rostfrei sein, Blei muss auf jeden Fall geschliffen werden. Gummimaterialien sind kurz vor der Verklebung zu schleifen, Leder ist kurzfasrig aufzurauen. PVC ist vorzugsweise mit Verdüner für Kontaktkleber (Artikel 2695.9714.52) oder Aceton zu reinigen. Sonstige glatte Flächen sind je nach Möglichkeit aufzurauen und von Öl und Fett zu befreien.

Der Klebstoff wird beidseitig aufgetragen, mit einem Pinsel oder mit einem Spachtel verstreichen) und abgelüftet bis sich beide Flächen trocken anfühlen. Die zu verklebenden Teile müssen innerhalb der offenen Zeit passgenau zusammengefügt und verpresst werden. Bei stark saugenden Materialien ist eine dünne Klebstoffschicht als Vorstrich aufzutragen (mind. 15 Min. vor dem definitiven Klebstoffauftrag).

Einseitiger Auftrag ist möglich, wenn einer der beiden Teile für Lösungsmittel durchlässig ist. In diesem Falle Metall-Kontaktkleber Wärmefest bis 100 °C einseitig auftragen und den anderen Teil sofort anpressen. Nach ca. 15 Min. können nichthaftende Teile nochmals angepresst werden.

Gebinde / Art-Nr.:

10 x Tube à 42 g / 1272.8503.51

10 x Tube à 120 g / 1272.8503.50

Zubehör:

Verdüner für Kontaktkleber, 420 g Dose / Artikel 2695.9714.52

Schutzmassnahmen:

Alle Informationen entnehmen Sie der Etikette auf dem Gebinde oder dem Sicherheitsdatenblatt.

Entsorgung Gebinde:

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren. Gebinde mit ausgehärteten Klebstoffrückständen können auf dem üblichen Weg entsorgt werden (Hausmüll, Altmittel).

Entsorgung Klebstoff:

Nicht ausgehärtete Klebstoffreste können unter Beachtung der örtlichen Amtsvorschriften als Sondermüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.

Abfallcode:

08 04 09 - Klebstoffe- und Dichtmassenabfälle, die organischen Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

Auskunftgebende Stelle

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

Erstelldatum

04.03.2020 - ersetzt alle früheren Ausgaben

Anmerkung

Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.