

PVC-Kleber Special

Eigenschaften

- Ergibt transparente und elastische Verklebungen.
- Beständig gegen Wasser, Fette, Mineralöle, Alkohole sowie Verdünnte Säuren und Laugen
- Temperaturbeständig von -20 °C bis +60 °C
- Klebefilm ist weitestgehend UV-Beständig
- Kein einseitig oder beidseitig aufgetragen werden
- Lösemittelhaltig



Anwendungsbereiche

- Holz, Holzwerkstoffe, Hart- und Weich PVC, ABS, Polystyrol, Plexiglas, Porzellan, Leder, Gummi, Stoff, Filz, Kork, Pappe, Papier, usw.
- Gummimanschetten aus Latex auf Ärmeln und Halsausschnitt (PVC oder Nylon) bei Trockenanzügen (Taucheranzüge). Die Verklebung kann dabei mit Gewalt gelöst werden ohne dass das Material zerstört wird.
- Nicht geeignet für Polystyrolschaum.

Technische Daten

| | |
|------------------------------------|---|
| Basis: | Polyurethan |
| Farbe: | Farblos, klar |
| Dichte: | ca. 0,87 |
| Viskosität: | ca. 2'500 mPa.s (bei 20 °C) |
| Trockengehalt: | ca. 20 % |
| Auftragsart: | aus der Tube, evtl. mit Pinsel verstreichen |
| Verbrauch: | mind. 120 g/m ² (pro Seite), je nach Saugfähigkeit der Materialien |
| Ablüfzeit: | 5-10 Min. (bei 20 °C) |
| Offene Zeit: | Ca. 30 Min. (nach Klebstoffauftrag, bei 20 °C) |
| Pressart: | Anpressrolle oder Pressvorrichtung |
| Presszeit: | einige Sekunden |
| Pressdruck: | 2-3 kg/cm ² |
| Weiterverarbeitung: | sofort bei Kontaktklebung, nach ca. 24 h bei einseitiger Anwendung |
| Endfestigkeit: | ca. nach 24 Std. |
| Wärmebeständigkeit der Verklebung: | +60 °C je nach Belastung |
| Reinigung: | Verdünner für Kontaktkleber oder Aceton |
| Lagerfähigkeit: | 36 Monate |
| Lagerbedingungen: | gut verschlossen bei Raumtemperatur |

PVC-Kleber Special

Verarbeitung

Hart- und Weich-PVC, ABS und Polystyrol vorzugsweise mit Verdünner für Kontaktkleber (Artikel 2695.9714.52) oder Aceton vorreinigen. Gummi- und Ledermaterialien sind vorzugsweise vorzuschleifen bzw. zu glasen. Sämtliche Flächen sind von Staub zu befreien. PVC-Kleber Special auf beide zu verklebenden Seiten auftragen und ablüften lassen bis sich beide Flächen trocken anfühlen. Die beiden Teile innerhalb der offenen Zeit passgenau zusammensetzen (verschieben ist nicht mehr möglich) und kurz aber kräftig zusammendrücken.

PVC-Kleber Special kann folgendermassen einseitig angewendet werden: Der Klebstoff wird auf eine der zu verklebenden Flächen aufgetragen, das andere Teil wird sofort in das nasse Klebebett eingelegt und unter leichtem Druck fixiert (verschieben ist noch möglich). PVC-Kleber Special kann nur einseitig angewendet werden wenn eine der beiden Seiten für Lösungsmittel durchlässig ist. Hart-PVC-Rohren können folgendermassen verklebt werden: Klebstoff einseitig auftragen, Röhre sofort nass ineinanderstecken, ruhig halten bis die Klebung trocken ist.

Gebinde / Art-Nr.:

10 x Tube à 42 g / 1278.8504.51

10 x Tube à 120 g / 1278.8404.50

Zubehör:

Verdünner 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, Altmetall).

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

01.11.2019 - 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.