

Produktinformation

ELASTOSAL[®]H4

CKW- freier Zweikomponenten-Kontaktklebstoff

Anwendung: Kaltverklebung von Gummifördergurten, Behälterauskleidungen, Trommel- und Walzenbelegungen sowie allgemein für dauerelastische, hochfeste groß- und kleinflächige Verklebungen von Gummi, Metall, Gewebe, Leder, Neopren, haftbeschichtetem PU-Material u.ä. mit- und untereinander

Technische Daten:

Basis:	Polychloropren	Farbe:	beige
Dichte:	0,91 g/cm ³	Viskosität:	ca. 5200 mPa s
Verdünner/Reiniger:	ELASTOSAL [®] Lösit T (H 4)	Auftragsweise:	Pinself, Spachtel
Verbrauch:	ca. 200 g/m ² je Einstrich	Ablüfzeit:	45 - 60 min
Topfzeit:	bis zu 2 h	Belastbar nach:	ca. 2 h
Vernetzer:	ELASTOSAL [®] Härter RE	Endfestigkeit nach:	ca. 24 h
Gefahrenklasse (VbF):	A I (leicht entzündlich)	Kennzeichnung (GefStoffV):	F, Xn
Lagerfähigkeit:	mindestens 12 Monate	Lagerbedingungen:	trocken, kühl, im dicht verschlossenem Gebinde

Verarbeitung:

1. Oberflächenvorbehandlung

Gummi: Die zu verklebenden Flächen müssen sauber, trocken, fett- und ölfrei sein. Oberfläche mit Drahtbürste o.ä. so aufrauen, dass keine Glanzstellen mehr vorhanden sind. Rauhstaub vollständig entfernen.

Fördergurte: Die zu verklebenden Flächen müssen sauber, trocken, fett- und ölfrei sein. Oberfläche mit Drahtbürste o.ä. so aufrauen, dass keine Glanzstellen mehr vorhanden sind (Achtung: Gewebe nicht verbrennen). Rauhstaub vollständig entfernen.

Metall: Die zu verklebenden Flächen müssen sauber, trocken und frei von Fett, Öl, Rost und Zunder sein. Oberfläche mittels Sandstrahlen oder Schleifen aufrauen. Anschließend mit Reinigungsmittel ELASTOSAL[®] Lösit abwaschen und abtrocknen lassen. Zur Erhöhung der Festigkeiten die Oberfläche mit dem ELASTOSAL[®] Metallprimer einstreichen.

2. Mischen

Mischungsverhältnis: ELASTOSAL[®] H 4 : ELASTOSAL[®] Härter R/RE = 100 : 7 Volumenanteile
Die Gebrauchsdauer des Gemisches beträgt bis zu 2 Stunden bei geschlossenem Gebinde.

3. Auftrag

Einstreichen: 2 bis 3 Einstriche sind erforderlich. Tragen Sie eine dünne, gleichmäßige Schicht auf beide zu verklebenden Flächen auf.

Trocknen: Die ersten Einstriche gut trocknen lassen (min. 60 Minuten, gute Ventilation bzw. Warmluftzufuhr notwendig). Den letzten Einstrich solange trocknen lassen, dass er bei Prüfung mit dem Fingerrücken noch leicht klebrig ist (ca. 45 min). Bei vollständiger Übertrocknung ist ein erneuter Einstrich vorzunehmen.

4. Fügen

Fügeteile passgenau zusammenlegen und gegeneinander mit kräftigen Kontaktdruck (z.B. mittels Roller) fügen. Dabei ist es wichtig, dass die Klebeflächen vollständigen Kontakt zueinander haben.

Die günstigsten Verarbeitungsbedingungen liegen bei 15 - 25°C und 30 - 75 % relativer Luftfeuchte.

Achtung: Bei extremen Witterungsbedingungen, wie Kälte, Regen u.ä. sind am Arbeitsort durch entsprechende Schutzmaßnahmen, wie einer zusätzlichen Überdachung, Warmluftzuführung u.a. die notwendigen Verarbeitungsbedingungen zu schaffen.

Arbeitsschutz: Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge auf dem Gebinde beachten! Sicherheitsdatenblatt anfordern!

Abfallschlüsselnummern nach EAK: 080404 (ausgehärtete Klebstoffe), 080406 (nicht ausgehärtete Klebstoffe)

Gebinde: Dose 350 g, Dose 700 g, Hobbock 4 kg, Hobbock 25 kg

Hinweis: Der Inhalt dieser Produktinformation ist das Ergebnis umfangreicher Forschungsarbeit und anwendungstechnischer Erfahrungen. Alle Angaben und Hinweise erfolgen nach bestem Wissen; sie stellen keine Eigenschaftszusicherung dar und befreien den Benutzer nicht von der eigenen Prüfung im Hinblick auf den speziellen Anwendungszweck durch praxisbezogene Versuche. Für die Beratung durch diese Produktinformation ist eine Haftung auf Schadensersatz, gleich welcher Art und welchen Rechtsanspruches, ausgeschlossen. Technische Änderungen im Rahmen der Produktentwicklung bleiben vorbehalten.

Stand April 2000