Unitec Helmsdorf GmbH, Helmsdorf, Fabrikstr. 21, D-01833 Stolpen, Deutschland
Telefon: +49 (0) 35973/ 281 0 ; Fax: +49 (0) 35973/ 281 51
e-mail: info@unitec-helmsdorf.de
Internet: www.unitec-helmsdorf.de

Produktinformation

ELASTOSAL® PU 500

Plastikklebstoff transparent

Anwendung: Dauerelastische, hochfeste, ein- und zweikomponentige Verklebung von PVC und Poly-urethan bei Förderbandverbindungen, Behälterauskleidungen, Verschleißschutzarbeiten u.a. sowie weiterhin zur Verklebung verschiedener Kunststoffe, Gummi, Metall, Gewebe, Leder, Holz u.ä. mit- und untereinander.
Durch Zugabe des Vernetzers ELASTOSAL® Härter RFE kann die Klebfestigkeit, die Beständigkeit gegen Wärme, Weichmacher und Feuchtigkeit sowie die Haftung deutlich verbessert werden.

Technische Daten:

Basis:	Polyurethan	Farbe:	farblos
Dichte:	0,85 g/cm³	Viskosität:	ca. 2500 mPa s
Verdünner/Reiniger:	ELASTOSAL® Lösit MEK	Auftragsweise:	Pinsel, Spachtel
Verbrauch je Einstrich:	ca. 150 g/m²	Ablüftezeit:	1 - 3 min
Topfzeit:	mindestens 2 h	Belastbar nach:	ca. 24 h
Vernetzer:	ELASTOSAL® Härter RFE	Endfestigkeit nach:	ca. 48 h
Gefahrenklasse (VbF):	A I (leicht entzündlich)	Kennzeichnung (GefStoffV):	F, Xi
Lagerfähigkeit:	mindestens 6 Monate	Sicherheitsdatenblatt:	auf Anfrage erhältlich
Lagerbedingungen:	trocken, kühl, frostfrei, dicht verschlossen		

Verarbeitung:

1. Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Flächen müssen sauber, trocken, fett- und ölfrei sein. Kunststoffe und Metalle mit Reinigungsmittel (z.B. ELASTOSAL® Lösit MEK) abwaschen und abtrocknen lassen. Oberfläche je nach Möglichkeit leicht aufrauhen. Rauhstaub vollständig entfernen.
Bei Metallen zur weiteren Verbesserung der Haftung die Oberfläche mit dem ELASTOSAL® Metallprimer einstreichen.

2. Mischen (nur bei Zugabe des Vernetzers)

Mischungsverhältnis: ELASTOSAL® PU 500 : ELASTOSAL® Härter RFE = 100 : 5 Gewichtsanteile
Die Gebrauchsdauer des Gemisches (Topfzeit) beträgt mindestens 2 Stunden bei geschlossenem Gebinde.

3. Auftrag und Trocknung

Auftrag: 2 Einstriche sind zu empfehlen. Tragen Sie eine dünne, gleichmäßige Schicht auf beide zu verklebenden Flächen auf.
Trocknen:
Variante 1: Den ersten Einstrich gut trocknen lassen (ca. 30 Minuten). Den letzten Einstrich kurz (ca. 1 - 3 min) trocknen lassen, dass er beim Fügen noch etwas feucht ist. *Bei vollständiger Übertrocknung ist der Einstrich durch Wärmezufuhr reaktivierbar.*
Variante 2: Alle Einstriche gut trocknen lassen (jeweils ca. 30 min). Dann Klebstoffschicht mittels Warmluftzufuhr (60-70°C) reaktivieren und sofort fügen. Die Lagerzeit der getrockneten Einstriche vor der Reaktivierung sollte 5 Stunden nicht übersteigen.

4. Fügen

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

Achtung: Der Klebstoff dickt bei Kälte (<10°C) ein, wird aber durch Erwärmung auf Raumtemperatur wieder gebrauchsfähig! Die günstigsten Verarbeitungsbedingungen liegen bei 15 - 25°C und 30 - 75 % relativer Luftfeuchte. 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 300 g, Dose 650 g, Hobbock 4 kg, Hobbock 24 kg, Fass 170 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 8/2003