



HELAPLAST PVC-Klebstoff

**Klebt dauerelastisch und zuverlässig
Weich-PVC, PUR, Leder, Gummi, Gewebe ...**

z. B. Schlauch- und faltboote, Teichfolie, LKW-Planen, Aufblasartikel, Schuhe ...

Anwendung: Kontaktklebstoff auf PUR-Basis für die dauerelastische, hochfeste, ein- und zweikomponentige Verklebung von Weich-PVC, Polyurethan, verschiedenen Kunststoffen, Gummi, Metall, Gewebe, Leder, Krepp, Holz u.ä.

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:

Farbe:	transparent
Dichte:	0,85 g/cm ³
Viskosität:	ca. 2200 mPa s
Verdüner/Reiniger:	ELASTOSAL® Lösit MEK
Auftragsweise	Pinself
Verbrauch je Einstrich:	ca. 150 g/m ²
Ablüfzeit (21°C):	1 - 2 min
Vernetzer:	ELASTOSAL® Härter RFE
Kennzeichnung (GefStoffV):	F (leicht entzündlich), Xi (Reizend)
Lagerfähigkeit:	mindestens 12 Monate
Lagerbedingungen:	trocken, kühl, frostfrei, Gebinde 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 aufrauen. Raustaub vollständig entfernen.

2. Mischen (nur bei Zugabe des Vernetzers):

Mischungsverhältnis: HELAPLAST: 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 - 2 min) trocknen lassen, dass er beim Fügen noch

etwas feucht ist. Bei vollständiger Übertrocknung ist der Einstrich durch Wärmezufuhr reaktivierbar (siehe Variante 2).

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: Füge-teile 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 - 65 % 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: Tube 50 ml, Dose 300 g, Dose 650 g, Hobbock 4 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 05/2004



Unitec Helmsdorf GmbH

Helmsdorf · Fabrikstraße 21 · D-01833 Stolpen
Tel.: +49 (0) 3 59 73-281 0 · Fax: +49 (0) 3 59 73-281 51
www.unitec-helmsdorf.de

