



HELASTOPAKT®

Wassersportklebstoff

**Klebt dauerelastisch und zuverlässig
Neopren, Gummi, Hypalon, Gewebe, Holz und Metall**

Anwendung: Kontaktklebstoff auf Polychloropren- (CR) Basis für die dauerelastische und hochfeste Verklebung von Neopren, Gummi, Hypalon, Gewebe, Holz, Metall u.ä. **(Nicht für PVC geeignet!)** 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:	schwarz oder transparent
Dichte:	0,94 g/cm ³
Viskosität:	ca. 2200 mPa s
Verbrauch:	ca. 150 g/m ² je Einstrich auf glatter Oberfläche
Auftragsweise:	Pinself
Vernetzer:	ELASTOSAL® RFE
Reiniger:	ELASTOSAL® Lösit MEK
Ablüfzeit (21°C):	ca. 5 min
Kontaktklebezeit (21°C):	ca. 5 min
Endfestigkeit nach:	ca. 24 h
Gefahrenklasse (VbF):	A I
Kennzeichnung (GefStoffV):	Leicht entzündlich (F), Reizend (Xi)
Lagerfähigkeit:	mindestens 12 Monate
Lagerbedingungen:	trocken, kühl, frostfrei, Gebinde dicht verschlossen

Verarbeitung:

1. Oberflächenvorbereitung: Die zu verklebenden Flächen müssen sauber, trocken, fett- und ölfrei sein. Klebeflächen mit Reinigungsmittel (z.B. ELASTOSAL® Lösit MEK) abwaschen und abtrocknen lassen. Oberfläche je nach Möglichkeit leicht aufrauen. Rauhstaub vollständig entfernen.
2. Mischen (nur bei Zugabe des Vernetzers):
Mischungsverhältnis: Klebstoff: Vernetzer = 100 : 5 Gewichtsteile
Die Gebrauchsdauer des Gemisches (Topfzeit) beträgt mindestens 2 Stunden bei geschlossenem Gebinde.

3. Auftrag und Trocknung: 2 Einstriche sind zu empfehlen. Tragen Sie eine dünne, gleichmäßige Schicht auf beide zu verklebenden Flächen auf. Den ersten Einstrich gut trocknen lassen (ca. 30 Minuten). Den letzten Einstrich kurz (ca. 5 min bei 21°C) trocknen lassen, dass er beim Fügen noch etwas klebrig ist, jedoch keine Fäden mehr zieht.

4. Fügen: Füge-teile passgenau zusammenlegen und gegeneinander mit kräftigen Kontakt-druck (z.B. mittels Roller oder Hammer) fügen. Dabei ist es wichtig, dass die Klebeflächen vollständigen Kontakt zueinander haben.

Achtung: Die empfohlenen 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 700 g, Hobböck 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 09/2003



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

