

Spezial-Polyurethan-Kontakklebstoff für industrielle und gewerbliche Anwendungen

Anwendung

Wisacoll SPK 305 ist ein hochwertiger, wasserfester, schneller Kontakklebstoff zum Kleben von Weich-PVC-Folien wie z.B. LKW-Blachen, Metall, Gummi, Holz, vielen Kunststoffen und weiteren Materialien.

Basis

Polyurethan-Kontakklebstoff, gelöst in Lösemittel

Verarbeitung

Vor Gebrauch den Klebstoff homogen aufrühren!

Um optimale Ergebnisse zu erzielen, müssen die Untergründe tragfähig, trocken, staub- und fettfrei sein. Zur Entfettung der Haftflächen von PVC oder den meisten Kunststoffen empfehlen wir Wisaclean R 101 (leicht anlösend). Für heikle Kunststoffe und alle übrigen Materialien empfehlen wir Wisaclean R 216.

Behandelte Oberflächen und Haftflächen ohne Erfahrungswerte sind vorgängig mit einer Haftprobe zu prüfen.

- Nass-Klebeverfahren

Wisacoll SPK 305 gleichmässig mittels Pinsel o.ä. auf eine Klebeseite auftragen. Innerhalb der Ablüfzeit mit dem zweiten zu klebenden Teil zusammenfügen und unter möglichst hohem Pressdruck bis zu einer genügenden Funktionsfestigkeit pressen. Bei Folien empfiehlt es sich eine Andruckwalze zu verwenden.

- Kontakt-Klebeverfahren

Wisacoll SPK 305 gleichmässig mittels Pinsel, Sprühpistole o.ä. auf beide Klebeseiten auftragen. Nach Ablüften der Klebstofffilme, je nach Auftragsmenge und Untergrund ca. 2-4 min (Fingertest), werden die zu klebenden Teile unter einem möglichst hohen Druck bis zur Funktionsfestigkeit gepresst.

Beim Verkleben von dampfdichten Materialien miteinander, darauf achten, dass keine Luft mit eingeschlossen wird.

- Kontakt-Klebeverfahren mit Wärmeaktivierung

Wisacoll SPK 305 gleichmässig mittels Pinsel, Sprühpistole o.ä. auf beide Klebeseiten auftragen. Nach vollständigem Ablüften der Klebstofffilme (mindestens 15 min) werden die Klebstoffschichten mit Heissluftpistole, Föhn oder im Wärmeschrank auf +65°C erwärmt und mit möglichst hohem Druck, z.B. mittels Anpresswalze, (an)gepresst.



Dichte	Ca. 0.85 g/cm ³
Verbrauch	Ca. 150 – 1000 g/m ² (je nach Saugfähigkeit des Untergrundes, Auftragstechnik und Anwendung)
Filmeigenschaft	Zähelastisch (ausgehärteter Klebstoff)
Viskosität	Ca. 1000 mPa*s
Mindestverarbeitungstemperatur	Ab +5 °C
Flammpunkt	-4 °C
Zündtemperatur	+514 °C
Ablüfzeit	Ca. 2 min
Hinweis	Offene Zeit sowie die jeweils erforderliche Presszeiten können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge u.a. Kriterien stark beeinflusst werden. Die angegebenen Zahlenwerte stellen Richtwerte dar. Der Verarbeiter hat entsprechende Sicherheitszuschläge einzurechnen.
Reinigung	Die Reinigung der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem Wisacoll SPK 305 erfolgt mit Wisaclean R 101.
Kennzeichnung	Wisacoll SPK 305 ist kennzeichnungspflichtig im Sinne der Gefahrstoffverordnung (GefStoffV). Hinweise auf der Verpackung und Sicherheitsdatenblatt beachten.
Lagerung	Originalgebinde dicht verschlossen, trocken, bei Temperaturen zwischen +15 °C und +25 °C ohne direkte Sonnenbestrahlung lagern.
Haltbarkeit	Ca. 12 Monate (im ungeöffneten Originalgebinde und bei vorschriftsgemässer Lagerung)
Artikel Nr. / Lieferform	Artikel Nr.: SPK 305.8,5 (Metall-Spannringeimer à 8,5 kg) Weitere Gebinde auf Anfrage.

Zur Beachtung: Alle Angaben beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen in den Laboratorien und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise. Bei der Vielzahl der auf dem Markt erscheinenden Materialien und den unterschiedlichen Verarbeitungsmethoden, die ausserhalb unseres Einflussbereiches liegen, können wir verständlicherweise keine Gewähr, auch nicht in patentrechtlicher Hinsicht, für den Ausfall Ihrer Arbeiten übernehmen. Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche festzustellen, ob das Produkt den jeweiligen Anforderungen gerecht wird. Im übrigen verweisen wir auf unsere Verkaufs-, Lieferungs- und Zahlungsbedingungen.