

Produktinformation

ELASTOSAL® H 20

CKW- und aromatenfreier 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, Hypalon, haftbeschichtetem PU-Material u.ä. mit- und untereinander

Technische Daten:

Basis:	Polychloropren (CR)	Farbe:	schwarz, weiß, transparent
Dichte:	ca. 0,880 g/cm ³	Viskosität:	ca. 1700 mPa s
Lösemittel:	Ethylacetat, Cyclohexan	Vernetzer:	ELASTOSAL Härter AR/RFE (Zusatz von 6-8 Gewichts-%)
Verdüner/Reiniger:	ELASTOSAL Lösit H20	Auftragsweise:	Pinsel, Spachtel
Verbrauch:	ca. 150-200 g/m ² je Einstrich	Ablüfzeit:	5 - 15 min
Feuergefährlichkeit:	leicht entzündbar	Topfzeit:	mindestens 2 h
Lagerfähigkeit:	mindestens 12 Monate	Lagerbedingungen:	trocken, kühl, > +5°C, im dicht verschlossenen Originalgebinde

Verarbeitung:

1. Oberflächenvorbehandlung

Die zu verklebenden Materialien müssen sauber, trocken, fett- und ölfrei sein.

Gummi: Oberfläche mit Schleifscheibe o.ä. leicht anrauen, bis keine Glanzstellen mehr vorhanden sind. Raustaub vollständig entfernen. Bei CN-Rücken kann das Aufrauen entfallen.

Gewebe: Oberfläche mit Schleifscheibe o.ä. vorsichtig anrauen. Gewebe nicht verbrennen. Raustaub vollständig entfernen.

Metall: Oberfläche mittels Sandstrahlen oder Schleifen anrauen. Empfohlene Mindestrautiefe: RZ ≥ 50 µm. Anschließend mit Reiniger **ELASTOSAL Lösit** abwaschen und vollständig abtrocknen lassen.

Zur Erhöhung der Festigkeiten die Oberfläche mit dem Haftvermittler **ELASTOSAL Metallprimer** einstreichen und vollständig abtrocknen lassen (Trockenzeit mind. 30 min).

2. Mischen

Klebstoff kurz aufrühren. Vernetzer **ELASTOSAL Härter AR/ RFE** intensiv untermischen.

Mischungsverhältnis: Zusatz von 6-8 Gewichts% Vernetzer

Die Gebrauchsdauer des Gemisches beträgt mindestens 2 Stunden bei geschlossenem Gebinde.

ACHTUNG bei Verwendung von Elastosal Härter AR: Ab dem 24. August 2023 muss vor der industriellen oder gewerblichen Verwendung eine angemessene Schulung erfolgen.

3. Auftrag

Einstreichen: Je nach Saugfähigkeit des Materials sind 2 bis 3 Einstriche erforderlich. Eine dünne, gleichmäßige Schicht auf beide zu verklebenden Flächen mit kurzborstigem Pinsel oder Spachtel vollflächig auftragen.

Trocknen: Die ersten Einstriche gut trocknen lassen (> 30 Minuten). Den letzten Einstrich solange trocknen lassen, dass er bei Prüfung mit dem Fingerrücken noch ganz leicht klebrig ist (ca. 5-15 min). Bei vollständiger Übertrocknung ist ein erneuter Einstrich vorzunehmen.

4. Fügen

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

Die günstigsten Verarbeitungsbedingungen liegen bei 15 - 25°C und 30 - 65 % relativer Luftfeuchte.

Achtung: Der Klebstoff geliert bei Kälte (<0°C), wird aber durch Erwärmung auf Raumtemperatur wieder gebrauchsfähig! Bei extremen Witterungsbedingungen, wie Kälte, Regen, Nebel, starke Sonneneinstrahlung u.ä. sind am Arbeitsort durch entsprechende Schutzmaßnahmen (z.B. zusätzlichen Überdachung, Warmluftzuführung) die notwendigen Verarbeitungsbedingungen zu schaffen.

Gefahrenhinweise und Sicherheitsratschläge beachten! Sicherheitsdatenblatt anfordern!

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 Juli 2024