

Produktinformation

ELASTOSAL® H 4

CKW- freier Zweikomponenten-Kontaktklebstoff
(enthält Toluol, leicht entzündbar)

Anwendung: Kaltverklebung von Gummifördergurten, Behälterauskleidungen, Trommel- und Walzenbelegungen sowie allgemein für dauerelastische, hochfeste groß- und kleinflächige Verklebungen von Gummi, Metall, Gewebe, Leder, Neopren, haftbeschichtetem PU-Material u.ä. mit- und untereinander

Technische Daten:

Basis:	Polychloropren	Farbe:	beige
Dichte:	0,91 g/cm ³	Viskosität:	ca. 6000 mPa s
Verdüner/Reiniger:	Lösit T (H 4)	Auftragsweise:	Pinself, Spachtel
Verbrauch:	ca. 200-300 g/m ² je Einstrich	Ablüfzeit:	30 - 60 min
Topfzeit:	bis zu 2 h	Vernetzer:	Härter RFE / AR
Lagerfähigkeit:	mindestens 12 Monate	Lagerbedingungen:	trocken, kühl, im dicht verschlossenen Originalgebände

Verarbeitung:

1. Oberflächenvorbehandlung

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

Gummi: Oberfläche mit Drahtbürste o.ä. so aufräumen, dass keine Glanzstellen mehr vorhanden sind. Raustaub vollständig entfernen.

Fördergurte: Oberfläche mit Drahtbürste o.ä. so aufräumen, dass keine Glanzstellen mehr vorhanden sind (Achtung: Gewebe nicht verbrennen). Raustaub vollständig entfernen.

Metall: Oberfläche mittels Sandstrahlen oder Schleifen aufräumen. Empfohlene Mindestrautiefe: RZ ≥ 50 µm. Anschließend mit Reinigungsmittel ELASTOSAL Lösit abwaschen und abtrocknen lassen. Zur Erhöhung der Festigkeiten die Oberfläche mit dem ELASTOSAL Metallprimer einstreichen (Trockenzeit mind. 30 min).

2. Mischen

Mischungsverhältnis: H4: Härter RFE/AR = 100 : 7 Volumenanteile. Mindestens 2 Minuten intensiv durchmischen. Die Gebrauchsdauer des Gemisches beträgt bis zu 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: 2 bis 3 Einstriche sind erforderlich. Tragen Sie eine dünne, gleichmäßige Schicht auf beide zu verklebenden Flächen auf.

Trocknen: Die ersten Einstriche gut trocknen lassen (min. 60 Minuten, gute Ventilation bzw. Warmluftzufuhr notwendig). Den letzten Einstrich solange trocknen lassen, dass er bei Prüfung mit dem Fingerrücken noch leicht klebrig ist (ca. 30 – 60 min). Bei vollständiger Übertrocknung ist ein erneuter Einstrich vorzunehmen. Empfohlen wird Warmluftventilation.

4. Fügen

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

Die günstigsten Verarbeitungsbedingungen liegen bei 15 - 25°C und 30 - 75 % relativer Luftfeuchte.

Achtung: Bei extremen Witterungsbedingungen, wie Kälte, Regen, starker Sonneneinstrahlung 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!

Gebinde: Dose 350 g, Dose 700 g, Hobbock 4 kg, Hobbock 25 kg; Fass 180 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