

Produktinformation

HELAPLAST

Plastik-Klebstoff

Anwendung: Kontaktklebstoff für die dauerelastische, hochfeste, ein- und zweikomponentige Verklebung von Weich-PVC, Polyurethan, verschiedenen Kunststoffe, 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:

Basis:	Polyurethan
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:	1 - 3 min
Vernetzer:	ELASTOSAL® Härter RFE
Belastbar nach/Endfestigkeit nach:	ca.24/48 h
Feuergefährlichkeit:	leicht entzündlich
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 Reiniger **ELASTOSAL® Lösit MEK** abwaschen und abtrocknen lassen. Oberfläche je nach Möglichkeit leicht aufrauen. Rausstaub vollständig entfernen.

Bei Metallen zur weiteren Verbesserung der Haftung die Oberfläche mit dem **ELASTOSAL® Metallprimer** einstreichen.

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 Warmluftreaktivierung: 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.

Variante Nassverklebung: Den ersten Einstrich gut trocknen lassen (ca. 30 Minuten). Den letzten Einstrich kurz (ca. 1 – 3 min) trocknen lassen, dass er beim Fügen noch etwas feucht ist. *Bei vollständiger Übertrocknung ist der Einstrich durch Wärmezufuhr reaktivierbar.*

4. Fügen

Fügeteile 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, starke 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: 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 Okt/2015