

Kontaktklebstoffe

TECHNISCHES DATENBLATT

Kontaktklebstoff sprühbar

WIKO Kontaktklebstoff sprühbar ist ein Flächenklebstoff auf Basis von Polychloropren (PCP) und Lösemitteln.

Das Produkt zeichnet sich durch seine vielseitige Einsetzbarkeit aus. Eine Applikation ist sowohl mit Pinsel, Zahnpachtel als auch im Sprühverfahren mittels Verarbeitungspistole möglich. *WIKO Kontaktklebstoff sprühbar* besitzt eine sehr gute Temperaturbeständigkeit und eine ausgezeichnete Anfangshaftung.

Gebinde Art.-Nr.:
Kanister 25 Liter CONSP.K25
(Klein- & Großgebände auf Anfrage verfügbar)

Einsatzgebiete

WIKO Kontaktklebstoff sprühbar ist vor allem für universelle Kontaktverklebung von verschiedenen Materialien wie Holz, Metall, Schaum, Kork und Leder geeignet.

WIKO Kontaktklebstoff sprühbar ist nicht geeignet für die Verklebung von expandiertem Polystyrol-Hartschaum (EPS).

Eigenschaften

- ausgezeichnete Anfangshaftung
- hervorragende Temperaturbeständigkeit von -40°C bis +150°C
- ausgezeichnete Sprüh-Eigenschaften
- flexible Klebespalte

Physikalische Eigenschaften

Gesamtfeststoffgehalt:	19%	(3 Stunden +105 ° C)
Auf Lösemittelbasis :	brennbar	
Viskosität:	ca. 500 mPa · s	(Brookfield, +23°C)
Dichte:	0,82 g/ml	
Verarbeitungstemperatur:	+15 ° C bis +30 ° C	
Verbrauch:	200 g/m ²	
Offene Zeit (20 °C):	30 Minuten	
Temperaturbeständigkeit:	-40°C bis +150°C	
Farbe:	rot	

Kontaktklebstoffe

TECHNISCHES DATENBLATT

Kontaktklebstoff sprühbar

Vorbehandlung + Anwendung

Vorbehandlung:

Im Vorfeld der Klebung muss sichergestellt sein, dass die Klebeflächen frei von Staub und Fett sind. Gegebenenfalls sollte unter Zuhilfenahme eines geeigneten Reinigungsmittel die Klebeflächen entsprechend vorbehandelt werden. Für Metall empfehlen wir unseren WIKO Montagereiniger (Art.Nr. AMRE.D500, für Kunststoffe unseren WIKO Kunststoffreiniger (Art.Nr. AKSR.D500).

Anwendung:

1. Für Anwendungen, deren Fügepartner keine Gasdiffusion zulassen (Bsp.: Metall):

WIKO Kontaktklebstoff sprühbar muss auf beide Fügepartner in einer dünnen, homogenen Schicht appliziert werden. Bei Applikation mittels Sprühpistole sollte ein Abstand von ca. 20 cm zum Werkstück eingehalten werden, um einen gleichmäßigen Materialauftrag zu gewährleisten und den Effekt des „Overspray“ zu minimieren. Bei Klebung der Fügepartner, innerhalb der offenen Zeit, müssen die Lösemittel im Klebstoff komplett abgelüftet sein (dieser Zustand ist erreicht, wenn sich keine Klebstoffäden mehr ziehen lassen). Nach dieser Fügung ist es jedoch nicht möglich die Klebung zu Re-Positionieren, da die Anfangshaftung enorm ist. Nun müssen die Fügepartner mit Druck verpresst werden. Je höher der Anpressdruck umso stärker ist die Klebkraft. (techn.: irreversible Verklebung)

Ausnahme: Bei diffusionsdichten Fügepartnern kann durch ein frühes Fügen (weist noch Fadenzug auf) eine Re-Positionierbarkeit erreicht werden. (techn.: reversible Verklebung)

2. Für Anwendungen, deren Fügepartner Gasdiffusion zulassen (Bsp.: Kork):

WIKO Kontaktklebstoff sprühbar muss auf beide Fügepartner in einer dünnen, homogenen Schicht appliziert werden. Bei Applikation mittels Sprühpistole sollte ein Abstand von ca. 20 cm zum Werkstück eingehalten werden, um einen gleichmäßigen Materialauftrag zu gewährleisten und den Effekt des „Overspray“ zu minimieren. Beim Kleben der Substrate müssen diese innerhalb der Zeit gefügt werden, in welcher der Klebstoff noch Fäden zieht und im Anschluss mit Druck verpresst werden. Da diese Zeit, abhängig von den Umgebungsbedingungen (Temperatur, Luftfeuchtigkeit etc.), variieren kann, können Sie den passenden Moment zum Fügen mittels Fadenzug – Test ermitteln.

Fadenzug-Test:

Hierfür die Spitze eines Schraubenzieher (oder Glasstab) in den Klebstofffilm drücken und den Schraubenzieher langsam von der Oberfläche entfernen. Wenn sich nun dicke Fäden aus dem Klebefilm lösen und an der Spitze des Schraubenziehers haften bleiben, haben Sie den idealen Moment zum Fügen der Bauteile erreicht. Innerhalb dieser Zeit ist eine Re-Positionierung der Fügepartner möglich. Ist die richtige Position der Fügepartner erreicht, müssen mit einem gewissen Druck die Fügepartner verpresst werden. Je höher der Anpressdruck umso stärker ist die Klebkraft. Der restliche Lösemittelanteil kann nun über die Fügepartner ablüften.

Verarbeitungsgeräte: Bitte kontaktieren Sie GLUETEC für eine individuelle Beratung.

Arbeitssicherheit

Grundsätzlich ist zu beachten, dass es sich um einen lösemittelhaltigen Klebstoff handelt, dessen Lösungsmittel in die Umgebung ablüften. Daher sollte auf eine ausreichende Belüftung mit Frischluft geachtet werden.

Im industriellen Fertigungsprozess empfehlen wir den Einsatz einer Absauganlage.

Hinweise im Sicherheitsdatenblatt sind stets zu berücksichtigen.

Kontaktklebstoffe

TECHNISCHES DATENBLATT

Kontaktklebstoff sprühbar

Lagerung und Haltbarkeit

Lagern Sie *WIKO Kontaktklebstoff sprühbar* im Originalgebinde dicht verschlossen und trocken bei Temperaturen von + 15°C bis + 25°C ohne direkte Sonnenbestrahlung. Die Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebinde beträgt 12 Monate, im Laufe der Lagerzeit steigt die Viskosität an.

Vor Frost schützen !

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Angaben, im Besonderen die Vorschläge zur Verarbeitung und Verwendung der Produkte, basieren auf unseren Erfahrungen und neuesten Erkenntnissen. Da die Materialien sehr unterschiedlich sein können und wir keinen Einfluss auf die Arbeitsbedingungen haben, empfehlen wir ausreichende Eigenversuche durchzuführen, um die Eignung der Produkte zu bestätigen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen noch aus einer mündlichen bzw. schriftlichen Beratung begründet werden. Bitte beachten Sie auch die Angaben unserer Sicherheitsdatenblätter.