

ELASTISCHER KLEB- UND DICHTSTOFF einkomponentig



Synthetischer Kautschuk KONTAKTKLEBSTOFF

WIKO CONTACT ist ein vielseitig einsetzbarer Kontaktklebstoff mit einer hervorragenden Haftung auf vielen Materialien. Er verklebt zuverlässig verschiedenste Materialien. Vielseitige Verwendungsmöglichkeiten bietet WIKO CONTACT auch in der Orthopädietechnik (für Leder, Gummi, uvm.).

- Flexible offene Zeit
- Phenol- und Toluolfrei
- Geringer erforderlicher Pressdruck beim Fügen
- Geringe Verpressungsdauer erforderlich nach Ablüften
- Temperaturbeständigkeit von -40 °C bis +110 °C
- Gut streichfähig
- nicht geeignet für Polypropylen, Polyethylen, Styropor und Weich-PVC.

Technische Eigenschaften

Basis:	Kunstkautschuk auf Basis PCR (Polychloropene), synth. Harze in org. Lösungsmittel
Farbe:	gelbbraun
Viskosität ¹⁾ [mPas]:	ca. 2700
Ablüftzeit [min]:	5 bis 30
Endfestigkeit [h]:	24
Verbrauch [g/m ²]:	250 bis 350 für den beidseitigen Klebstoffauftrag

1) Bei 25 °C, Brookfield Viskosimeter

Lagerung & Haltbarkeit

Die Haltbarkeit beträgt, bei der optimalen Lagertemperatur von +12 °C bis +25 °C im verschlossenen Originalgebilde, maximal 12 Monate. Eine höhere Lagertemperatur führt zu einer signifikant geringeren Haltbarkeit und kann zur Beschädigung der Kartusche führen. Die Lagertemperatur darf +12 °C nicht unterschreiten.

Gebindegrößen / Artikelnummer

650 ml Dose KON.D800

Anwendung

Klebstoff vor Gebrauch gut aufrühren. Klebstoff und zu klebende Materialien nicht unter +18 °C verarbeiten. Unterkühlten Klebstoff vor der Verarbeitung auf Raumtemperatur temperieren. Im Vorfeld der Klebung muss sichergestellt sein, dass die Klebeflächen sauber, trocken und frei von Staub und Fett sind. Gegebenenfalls sollten unter Zuhilfenahme eines geeigneten Reinigungsmittels (z.B. WIKO INDUSTRIESCHNELLREINIGER Art. Nr. AISR.D400) die Klebeflächen entsprechend vorbehandelt werden. Zur Haftungsoptimierung können Materialien angeschliffen oder angeraut werden. Fügeiteile einstreichen (poröses Material evtl. zweimal), sodass sich ein fester Klebefilm ausbilden kann. Innerhalb der Ablüftzeit müssen die Teile zusammengefügt werden.

Je nach Materialkombination 5 bis 30 Minuten ablüften lassen. Der Klebstoff kann durch Temperaturzuführung, z.B. mit einer Infrarot-Lampe thermisch aktiviert werden. Die Ablüftzeit ist abhängig von der Klebstoffauftragsmenge und den Umgebungsbedingungen, v.a. der Temperatur. Nach Ablüften und Fügen müssen die Fügeiteile für mindestens 30 Sekunden mit einem Druck von mindestens 0,5N/mm² zusammengepresst werden.

TECHNISCHES DATENBLATT



Sicherheitsdatenblätter

Bitte entnehmen Sie sicherheitsrelevante Daten dem aktuellen Datenblatt.
Klicken oder scannen Sie hier:



Hinweis:

Bitte beachten Sie unbedingt die Angaben und Hinweise unserer jeweiligen Sicherheitsdatenblätter. Die hierin enthaltenen Daten dienen lediglich zur Information und gelten nach bestem Wissen als zuverlässig. Wir übernehmen keine Haftung für die Ergebnisse. Für die optimale Funktionalität des Klebstoffsystems verwenden Sie bitte ausschließlich die von GLUETEC getesteten und freigegebenen Kartuschen- und Mischersysteme. Das Produkt ist nur für professionelle und erfahrene Anwender geeignet. Der Anwender ist selbst dafür verantwortlich Vorsichtsmaßnahmen zu ergreifen, die zum Schutz von Sachen und Personen vor den Gefahren dienen, die möglicherweise bei der Handhabung und dem Gebrauch dieser Produkte auftreten. Dementsprechend lehnt GLUETEC im Besonderen jede ausdrücklich oder stillschweigend gewährte Garantie ab, einschließlich aller Gewährleistungsverpflichtungen oder Eignungsgarantien für einen bestimmten Zweck. GLUETEC lehnt insbesondere jede Haftung für Folgeschäden oder mittelbare Schäden jeglicher Art ab.