

PLASTOCOLL 460

Technische Information

Anwendungsbereich

Sohlenklebstoff auf Basis Polyurethan.

Ein- und zweikomponentiger Kontaktklebstoff, der auch kalt klebbar ist, für die Klebung von PUR-, TPU-, EVA-, Krepp-, Leder- und Gummimaterialien, Hart- und Weich-PVC-Folien, Textilien, Kork, Pappe unter sich sowie mit Holz, Metallen und anderen Materialien.

Ausgenommen von der Klebung mit PLASTOCOLL 460 sind Materialien aus Polystyrol-Hartschaum.

Technische Daten

Rohstoffgrundlage:	Polyurethan
Reinigung und Verdünnung:	WAKOL Löser 30
Klebstoffauftrag:	Beidseitig mit Pinsel oder geeigneter Auftragsmaschine. Stark saugende Materialien müssen zweimal gestrichen werden.
Ablüftezeit:	ca. 5 Minuten
Offene Zeit:	ca. 15 Minuten
Aktivierungstemperatur:	+ 70 °C bis + 80 °C
Pressdruck:	bei Ledersohlen und härteren Sohlenmischungen 30-60 N/cm ² , bei weicherem Materialien 20-25 N/cm ²
Topfzeit:	WAKOL Härter H: ca. 2 Stunden WAKOL L 2920: ca. 24 Stunden
Lagertemperatur:	nicht unter + 10 °C; frostempfindlich
Lagerzeit:	ca. 12 Monate im dicht verschlossenen Gebinde
Kennzeichnung nach Gefahrstoffverordnung:	siehe Sicherheitsdatenblatt

Verarbeitung

Die zu klebenden Materialien müssen absolut sauber, trocken, öl-, fett- und staubfrei sein. PUR-, EVA-, Gummi-, Krepp- und Ledermaterialien sind vor dem Klebstoffauftrag mechanisch aufzurauen und vom Schleifstaub zu reinigen. EVA-Materialien sind zusätzlich noch mit WAKOL KOLOVULK-Vorstrich zu primern. Holz und ähnliche Werkstoffe sind plan zu schleifen. Metalle sind zu entrostet, mit WAKOL Löser 51 (schwer brennbar) oder mit einem anderen, geeigneten Lösungsmittel zu entfetten und ggf. zu grundieren (primern).

TR- und Kreppmaterialien müssen grundsätzlich halogeniert werden. Gummimaterialien können je nach Beschaffenheit und Zusammensetzung mit oder ohne Halogenierung geklebt werden. Beim Kleben ohne Halogenierung ist unbedingt eine Probeklebung erforderlich.

PLASTOCOLL 460 wird üblicherweise einkomponentig kalt im Kontaktverfahren verarbeitet. Bei Überschreitung der offenen Zeit kann die Klebung nur noch im Aktivierverfahren durchgeführt werden.

Die zweikomponentige Arbeitsweise verbessert die Wärme-, Weichmacher- und Fettbeständigkeit der Klebung.

Bei zweikomponentiger Arbeitsweise ist ebenfalls eine Kaltklebung möglich.

Bei Überschreitung der offenen Zeit muss die Klebung jedoch bei Verwendung von WAKOL Härter H innerhalb einer maximalen Ablüftezeit von ca. 1 Stunde, bei Verwendung von WAKOL L 2920 innerhalb einer maximalen Ablüftezeit von ca. 4 Stunden im Aktivierverfahren erfolgen.

Beim Verarbeiten sollten Material-, Raum- und Klebstofftemperatur nicht unter +15°C und nicht über +25°C liegen. Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei +18°C bis +22°C.

Wichtige Hinweise

Wir gewährleisten die gleich bleibend hohe Qualität unserer Produkte. Alle Angaben beruhen auf Versuchen und auf langjähriger praktischer Erfahrung. Die Vielfalt der eingesetzten Materialien und unterschiedlichen Arbeitsbedingungen, die wir nicht beeinflussen können, schließen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Daher empfehlen wir ausreichende Eigenversuche bzw. eine Vorserie. Darüber hinaus stehen wir gerne für eine technische Beratung zur Verfügung.

Mit Erscheinen dieser Technischen Information vom 21.04.2008 verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.