

Produkt

bhs 34059

Einsatzbereich

bhs 34059 ist ein sprühbarer, wasserbasierter Dispersionsklebstoff für ein- oder beidseitige Laminierungen.

Zur Verklebung von Interieur Trägerteilen in der Automobilindustrie und Dekorstoffen wie Textilien, diverse Vliese, Stoffe, Leder, Kunstleder, Polyurethanschaumschichten oder PVC-Folien im Wärmereaktivierungsverfahren.

Durch den Einsatz des Vernetzers bhs 29210 werden zusätzlich sehr hohe Hitze- und Hydrolysebeständigkeiten ermöglicht.

Eigenschaften

- Gute Sprüheigenschaften
- Einseitig verarbeitbar
- Leichte Klebrigkeit des trockenen Films – sehr gute Anfangsklebekraft nach thermischer Aktivierung
- Schneller Kohäsionsaufbau für schwierige Spannungsverklebungen
- Gute Hitze- und Hydrolysebeständigkeit
- Niedrige FOG/VOC Werte

Basis

modifizierte Polyurethandispersion

Viskosität

2500 m.Pas

Festkörperanteil

56%

Dichte

Ca. 1 g/ml

pH-Werte

Ca. 7,5

Topfzeit (5% Vernetzer)

Bis zu 8h

Verbrauch

60-120 g/m²

Gebrauchsanweisung

Alle Teile des verwendeten Equipments sollten aus Kunststoff oder Edelstahl und in jedem Fall frei von Buntmetallen sein. Die zu verklebenden Oberflächen müssen staub- und fettfrei sein. Nach dem Auftrag ist darauf zu achten, dass das rechtliche Wasser aus der Klebstoffschicht vor dem Laminieren komplett verdunstet ist. Für kürzere Prozesszeiten können die Substrate einige Minuten lang bei 40-60°C getrocknet werden. Die eigentliche Verklebung sollte nun innerhalb 1-3 Stunden erfolgen, um ein vorzeitiges, zu starkes Voranschreiten der Vernetzungsreaktion zu vermeiden. In einer beheizten Presse (1-3 bar) oder durch IR-Feld-Bestrahlung sollten für dauerhafte Verbindungen Temperaturen von mindestens 65°C direkt in der Klebefuge erreicht werden. Die innere Vernetzung ist nach 1-3 Tagen komplett abgeschlossen.

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.

Technisches Datenblatt

Vers. 1 vom 05/01/2019

bhs-industriebedarf.de
Rodalberstr. 79
66953 Pirmasens
Tel. 06331-6080566
Mail: info@bhs-industriebedarf.de

Verarbeitungshinweise	Bei zweikomponentiger Verarbeitung wird der Vernetzer bhs 29210 (3-5%) unter kräftigem Rühren zur Dispersion gegeben bis eine homogene Mischung entstanden ist. Von nun an ist die resultierende Topfzeit zu beachten! Für den Auftrag werden standardmäßige HVLP (High-Volume-Low-Pressure) Sprühpistolen verwendet (Düsengröße: 1,5-2,5 mm).
Lagerung	Ca. 4 Monate bei einer idealen Lagertemperatur 15-30°C

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.