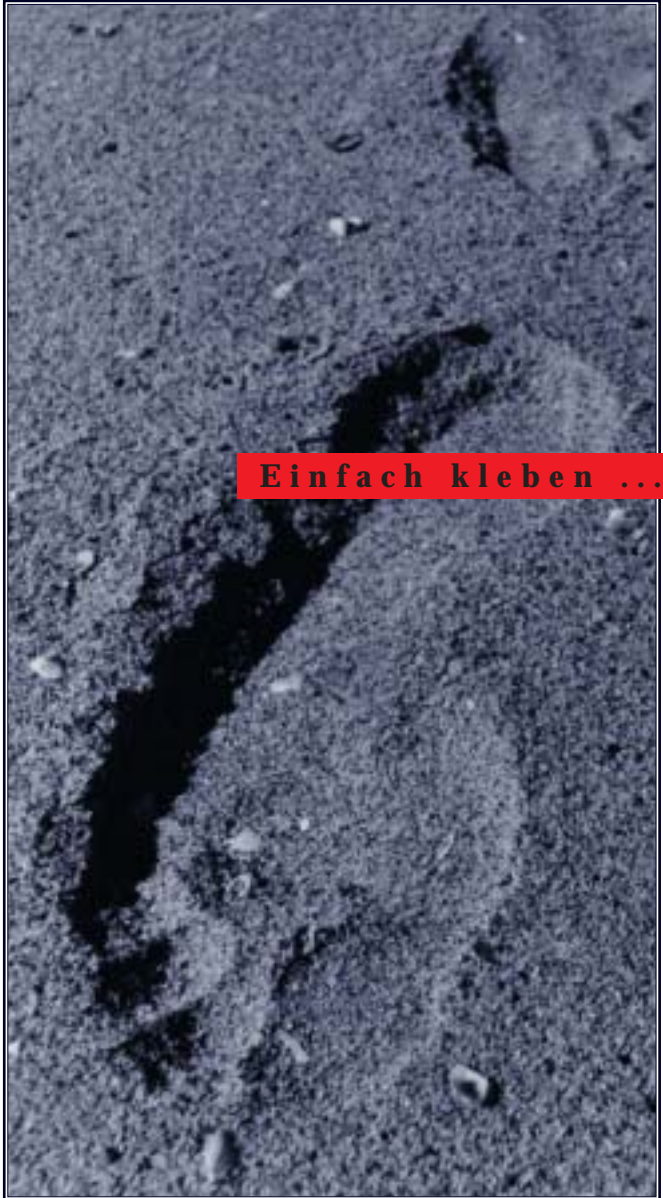


KLEBSTOFFE



Einfach kleben ...

Einfach kleben...



... diese permanente Forderung aus der Praxis, verbunden mit unserem Aufruf, dies auch zu tun, haben wir uns zum Leitmotiv des vorliegenden Handbuches gemacht.

Kompetenz erwächst aus Erfahrung. KÖMMERLING begann im Jahre 1897 in der Schuhmetropole Pirmasens mit dem Vertrieb von hochwertigen Schuhklebstoffen. In den vergangenen 100 Jahren gelang es uns immer wieder, mit bahnbrechenden Entwicklungen neue Wege im Schuhhandwerk als auch in der Schuhindustrie zu beschreiten. So im Jahre 1949, als KÖMMERLING erstmals in Europa synthetischen Kautschuk für die Herstellung von Sohlenklebstoffen einsetzte. Der Kaltkontakt-Klebstoff "Kövulfix" leitete damit eine neue Ära des Klebens ein. Auch in der Gegenwart liefern Neuentwicklungen aus unserem Hause den lebendigen Beweis, daß Tradition und Fortschritt bei KÖMMERLING eng miteinander verbunden sind.

Optimale Klebstoffe für die Werkstattpraxis - dies war schon immer unsere Philosophie. Einfache Klebeempfehlung mit einer handvoll Produkte, die die ganze Materialvielfalt hervorragend abdecken - das war das Ziel des vorliegenden Handbuches. Dabei haben wir insbesondere dem Problemfeld der Materialerkennung einen hohen Stellenwert eingeräumt. Die eingearbeitete Übersicht soll helfen, die Vielzahl der Materialien problemlos voneinander zu unterscheiden, um eine sichere Klebung durchzuführen. Dabei profitiert KÖMMERLING durch die Zusammenarbeit mit der Schuhindustrie von der frühzeitigen Materialkenntnis neuer Kollektionen. Das auf diesem Wege erworbene Wissen um die Klebbarkeit neuartiger Materialien fließt dann in unsere Klebeempfehlungen für das Schuhhandwerk ein.

Traditionell setzt KÖMMERLING auf Qualität, Forschung & Entwicklung und technischen Service. Die Zertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001 sowie unser neues Entwicklungslabor dokumentieren diese Philosophie. Wir verfügen über Vertriebspartner im In- und Ausland, die von erfahrenen Anwendungstechnikern aus dem Pirmasenser Stammhaus unterstützt werden. KÖMMERLING stellt sich in Verbundenheit mit dem Schuhhandwerk den Herausforderungen der Zukunft. Nehmen Sie uns beim Wort, wir stehen Ihnen gerne zur Verfügung.

Wir wünschen uns, daß das vorliegende Handbuch zu einem nützlichen Ratgeber in Ihrer Werkstatt wird und Sie getreu unserem Motto - einfach kleben...

Inhaltverzeichnis



Materialerkennung im Schuhhandwerk

Seite 4-5



In der Praxis auftretende Materialkombinationen

Seite 6-7



**Klebeempfehlung 1
Megabond**

Seite 9



**Klebeempfehlung 2
Körplast SF + Halosol S**

Seite 11



**Klebeempfehlung 3
Körplast SF + Kö-PUR + Halosol S**

Seite 13



**Klebeempfehlung 4
Cyanacrylate**

Seite 15



**Klebeempfehlung 5
Sonderfälle in der Werkstattpraxis**

Seite 16-19



**Kurzcharakteristik der verwendeten
Klebstoffe und Hilfsmittel**

Seite 20-21



Notizen

Seite 22-23



PUR

Leicht zu erkennende Schaumstruktur, Luftbläschen auch von außen erkennbar. Durch Lösemittelkontakt anquellbar.

TPU

Kompakte und geschäumte Formsohlen. Brennt leicht an, tropft, flackernd, typischer Geruch nach Maggi.

GUMMI

Trockener Staub beim Rauhen oder Schleifen. Brennt nach Anzünden weiter, flackernd und rußend, typischer Gummigeruch. Unempfindlich gegen Lösemittel.

TR

Kompakte und geschäumte Formsohlen. Löst sich bei Lösemittelkontakt an, gibt die Farbe ab und bricht sofort.

PVC

Kompakte und geschäumte Formsohlen mit einem relativ hohen Gewicht. Schmiert beim Rauhen bzw. Schleifen. Nach dem Anzünden in der Flamme grünlicher Schimmer erkennbar.

EVA

Formsohlen oder Plattenware aus geschäumtem Material mit sehr geringem Gewicht. Offenporig und schmiert nicht beim Rauhen oder Schleifen, staubt jedoch. Brennt nach dem Anzünden mit kleiner Flamme wie Kerzen, tropft aber nicht. Nach Erlöschen der Flamme typischer Wachsergeruch.

100% LATEX

Sehr starker Rubbeffekt beim Rauhen oder Schleifen. Lösemittelunempfindlich. Extrem weich.

KREPP

Schmiert beim Rauhen oder Schleifen. Schmiert bei Lösemittelkontakt. Typischer Kreppgeruch.

POLYPROPYLEN

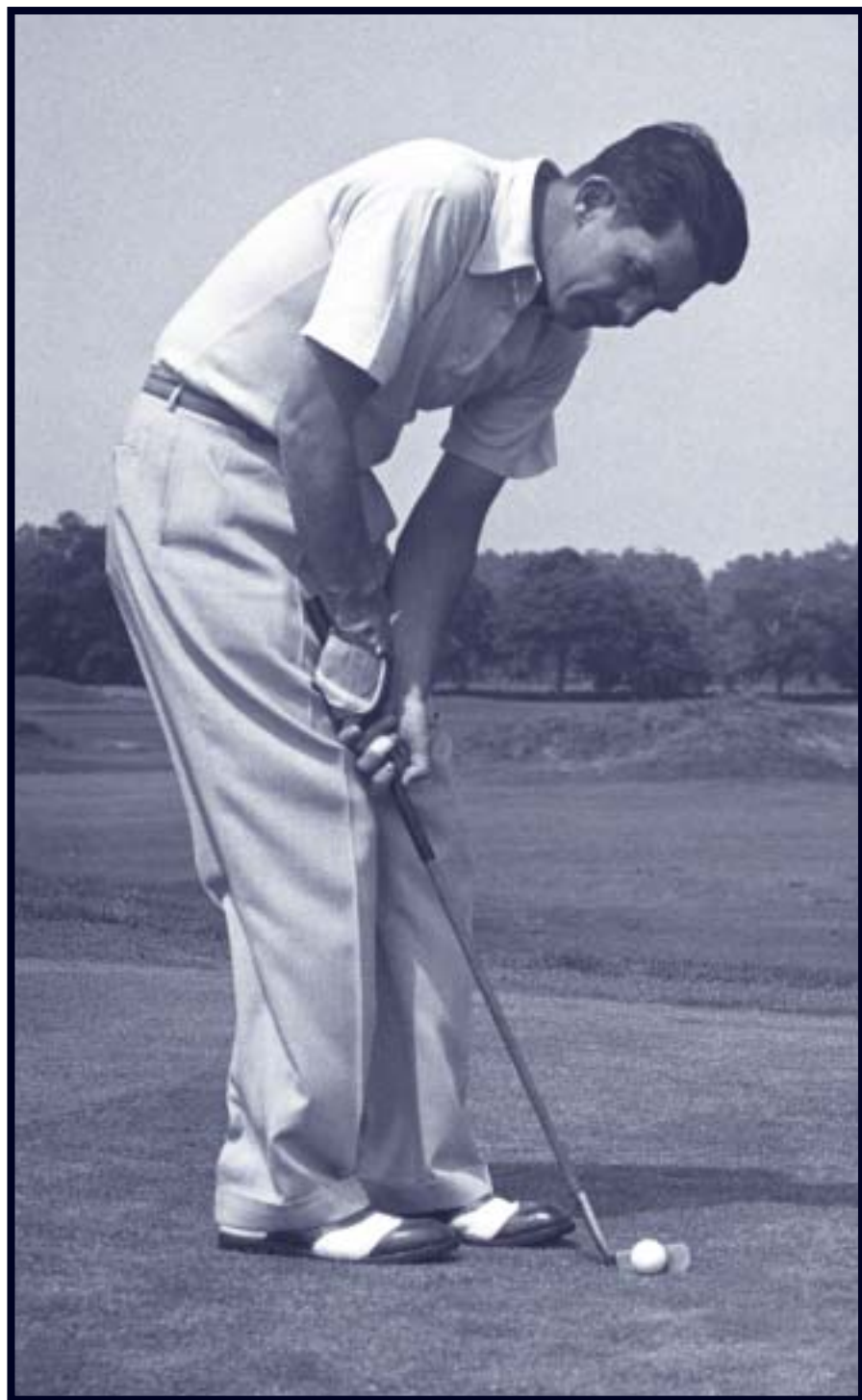
Harter, unflexibler Werkstoff, begrenzter Anwendungsbereich (Absätze und Absatzkeile).



	LEDER	PUR	GUMMI	TPU	KREPP	TR	PVC	EVA	100% LATEX	POLYPROPYLEN
LEDER	1	•	1	•	•	5	5	1	•	4
PUR	•	•	3	•	•	•	•	5	•	•
GUMMI	1	3	1	3	1	2	5	1	2	4
TPU	•	•	3	•	•	•	•	5	•	•
KREPP	•	•	1	•	1	•	•	1	•	•
TR	5	•	2	•	•	2	5	5	•	•
PVC	5	•	5	•	•	5	•	5	•	•
EVA	1	5	1	•	1	5	5	1	5	•
100% LATEX	•	•	2	•	•	•	•	5	•	•
POLYPROPYLEN	4	•	4	•	•	•	•	•	•	•

- Wählen Sie die für Ihre Klebung zutreffende Materialkombination in der Tabelle aus.
- Gehen Sie danach zu der jeweils angegebenen Klebeempfehlung 1 bis 5.

Beispiel :
 TR mit GUMMI : Klebeempfehlung **2**



Wie klebe ich :

LEDER	mit	LEDER	GUMMI	mit	EVA
LEDER	mit	GUMMI	KREPP	mit	KREPP
LEDER	mit	EVA	KREPP	mit	EVA
GUMMI	mit	GUMMI	EVA	mit	EVA
GUMMI	mit	KREPP			

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 Mit **Megabond** einstreichen und ca. 10-40 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. 40° - 50° C erwärmen.
- 3 Teile zusammenfügen und pressen (15 -20 Sekunden). **ACHTUNG !** Weiche Materialien (EVA) mit niederem Druck pressen.

ANMERKUNG

Die Zugabe von 5 - 10% Verstärker "TR 250" in den Klebstoff verbessert die Wärme-, Feuchtigkeits-, Öl-, Fett- und Weichmacherbeständigkeit der Klebung wesentlich. Durch das Beimischen entsteht ein Zweikomponenten-Klebstoff, dessen Topfzeit von maximal 4 Stunden unbedingt beachtet werden sollte.



Lösemittelsparung : Lederdecksohlen im Innenschuh können auch mit der lösemittelfreien Alternative "Köratex 263" ohne Wärmeaktivierung dauerhaft eingeklebt werden.



Wie klebe ich :

2

Klebeempfehlung

GUMMI	mit	TR
TR	mit	TR
GUMMI	mit	100% LATEX

- 1** Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2** Beide Klebeflächen mit **Halosol S** vorbehandeln und ca. 5 Minuten ablüften lassen.
- 3** Mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. 40° - 50° C erwärmen.
- 4** Klebepartner zusammenfügen und pressen (15 - 20 Sekunden).

ANMERKUNG

Die Zugabe von 5 - 10% Verstärker "TR 250" in den Klebstoff verbessert die Wärme-, Feuchtigkeits-, Öl-, Fett- und Weichmacherbeständigkeit der Klebung wesentlich. Durch das Beimischen entsteht ein Zweikomponenten-Klebstoff, dessen Topfzeit von maximal 4 Stunden unbedingt beachtet werden sollte.



Wie klebe ich :

3


Klebeempfehlung

GUMMI mit PUR/TPU

- 1** Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2** PUR-Material mit **Kö-PUR** 1 x vorstreichen und ca. 5 Minuten trocknen lassen.
- 3** Parallel hierzu das Gummi mit **Halosol S** vorbehandeln und ca. 5 Minuten ablüften lassen.
- 4** Beide Klebpartner mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. 40° - 50° C erwärmen.
- 5** Klebpartner zusammenfügen und pressen (15 - 20 Sekunden).
ACHTUNG ! Weiche Materialien mit niederem Druck pressen.

A N M E R K U N G

Die Zugabe von 5 - 10% Verstärker "TR 250" in den Klebstoff verbessert die Wärme-, Feuchtigkeits-, Öl-, Fett- und Weichmacherbeständigkeit der Klebung wesentlich. Durch das Beimischen entsteht ein Zweikomponenten-Klebstoff, dessen Topfzeit von maximal 4 Stunden unbedingt beachtet werden sollte.



Wichtig : Mit Kö-PUR kann die offene Ausputzkante gegen Wasser abgedichtet werden. Lockerfasrige und stark gefettete Leder zur Verfestigung und Haftungsverbesserung mit Kö-PUR vorstreichen.



Wie klebe ich :

4

Klebeempfehlung


POLYPROPYLEN mit **LEDER**

POLYPROPYLEN mit **GUMMI**

Bei diesen Materialkombinationen handelt es sich meistens um sogenannte Kleinstreparaturen rund um den Absatz bzw. Absatzkeil.

Hierfür bieten sich Cyanacrylat - Klebstoffe (z. B. Kö-Kleber C3) an, welche mittels der Flaschenspitzen punktgenau dosiert werden können.

Lösemittelfreie Sohlenklebung mit Köracoll D 155

- 
- Für Leder, PVC, PUR, TPU
 - TR, Gummi und 100% Latex vorbehandeln mit Halosol S
 - EVA (Leichtporo) nach Vorbehandlung mit Polychloroprene Klebstoff z.B. Megabond
 - Köracoll D 155 trocknen lassen bis transparent
 - Warmklebung bei ca. 50° - 60° C, zusammenfügen und pressen



Wie klebe ich :

PVC	mit	TR
PVC	mit	GUMMI
LEDER	mit	TR

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 Gummi bzw. TR mit **Halosol S** vorbehandeln und ca. 5 Minuten ablüften lassen.
- 3 Beide Klebepartner mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. 40° - 50° C erwärmen.
- 4 Klebepartner zusammenfügen und pressen (15 - 20 Sekunden).

Wie klebe ich :

PUR/TPU	mit	EVA
PVC	mit	LEDER
PVC	mit	EVA

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 EVA mit **Megabond** vorbehandeln und ca. 10 Minuten ablüften lassen.
- 3 Beide Klebepartner mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. 40° - 50° C erwärmen.
- 4 Klebepartner zusammenfügen und pressen (15 - 20 Sekunden).



Wie klebe ich :

TR	mit	EVA
100% LATEX	mit	EVA

- 1** Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2** EVA mit **Megabond** vorbehandeln und ca. 10 Minuten ablüften lassen.
- 3** TR oder 100% Latex mit **Halosol S** vorbehandeln und ca. 5 Minuten ablüften lassen.
- 4** Beide Klebepartner mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. 40° - 50° C erwärmen.
- 5** Klebepartner zusammenfügen und pressen (15 - 20 Sekunden).

ANMERKUNG

Kritische EVA-Materialien sind mit "Körabond 11" vorzubehandeln und anschließend sicher mit "Körplast SF" zu kleben.

Megabond - der Überlegene

Ein- und zweikomponentiger Polychloroprene-Klebstoff für das Schuhhandwerk

- Beste Ergebnisse auf typischen Schuhmaterialien, ohne separate Vorbehandlung
- Hell
- Toluolfrei und aromatenfrei
- Acrylatfrei
- Mit und ohne Verstärker TR 250 verarbeitbar
- Sehr hohe Anfangshaftung
- Ausgezeichnete Oberflächenklebrigkeit
- Verarbeiterfreundliches Streichverhalten
- Kaltklebung: nach 10 - 45 Minuten zusammenfügen und pressen
- Warmklebung: nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. 40° - 50° C erwärmen, zusammenfügen und pressen.

Körplast SF - der Starke

Ein- und zweikomponentiger Polyurethan-Klebstoff für das Schuhhandwerk.

- Besonders geeignet für extrem beanspruchte Verbindungen (z. B. im Schwerschuh- und Sportschuhbereich)
- Sehr gute PVC- und PUR-Haftung
- Mit und ohne Verstärker TR 250 verarbeitbar
- Für Leder, PVC, Gummi, Krepp, PUR
- EVA (Leichtporo) nach Vorbehandlung mit Polychloroprene-Klebstoff z. B. Megabond
- TR, geschäumter Gummi, 100% Latex halogenieren mit Halosol S
- Kaltklebung: nach 5 - 20 Minuten zusammenfügen und pressen
- Warmklebung: nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. 40° - 50° C erwärmen, zusammenfügen und pressen.

Cyanacrylate - die Schnellen

Sekundenklebstoffe für das Schuhhandwerk

- Kö-Kleber C2: niedrigviskos
- Kö-Kleber-Blitz: mittelviskos
- Kö-Kleber C3: hochviskos, besonders für saugfähige Materialien geeignet.

Kö-Verstärker TR 250 (transparent)

Klebstoffzusatz für Klebungen, die außergewöhnlichen Bedingungen ausgesetzt werden.

- Verbessert die Wärme-, Feuchtigkeits-, Öl-, Fett- und Weichmacherbeständigkeit der Klebstoffe.
- Klebstoffe und Verstärker werden unter gutem Umrühren gemischt. Die Mengen sind Gewichtsprozent bezogen auf den Klebstoff. Für den Verstärker TR 250 gelten im allgemeinen folgende Mengen: 5-10%. Durch das Beimischen von Verstärker TR 250 entsteht ein Zweikomponenten-Klebstoff.

Kö-PUR - der bewährte Polyurethan-Vorstrich

Einkomponentige Vorbehandlung von PUR-Schuhböden und Abdichtung der PUR-Schleifkanten.

- Kö-PUR verdichtet die Schaumstruktur und geht mit dem PUR-Material eine intensive Verbindung ein. Kö-PUR bildet dadurch einen idealen Haftgrund für Weiterklebungen mit Polyurethan-Klebstoffen.
- Idealer Vorstrich für Leder (insbesondere für Fettleder)
- Nach dem Einstrich mit Kö-PUR kann nach kurzer Antrocknung (etwa 3 Minuten) die Klebung erfolgen. Es kann der für Polyurethan-Klebstoff - z. B. Körplast SF - im Einsatz befindliche Pinsel verwendet werden, ohne daß zuvor Klebstoff - oder danach Kö-PUR-Reste restlos entfernt werden müssen.

Halosol S - das schnell ablüftende Halogeniermittel

Einkomponentige Vorbehandlung von speziellen Gummi-, TR- und Latex-Materialien, insbesondere für Profilsohlen mit farbigen Polstern - häufig bei Bergschuhen.

- Halosol S bewirkt eine intensive Verbindung des Polyurethan-Klebstoffes zum Material.
- Materialien schleifen. Halosol S dünn, aber gleichmäßig auftragen. Nach einer Ablüfzeit von ca. 5 Minuten Klebung mit einem Polyurethan-Klebstoff, z. B. Körplast SF oder Aquaplast.

Antistatikum

- Farbloser Antistatik-Zusatz
- Zum Einmischen in Polychloropren- und Polyurethanklebstoffe
- Zur Erhöhung der elektrischen Leitfähigkeit des Klebstoff-Films
- Speziell zum Kleben von Sicherheitsschuhen bzw. Klinikschuhen
- Vorarbeitung: Antistatikum zum Klebstoff geben (5 - 10 Gewichtsprozent), falls erforderlich auch Verstärker mit abmischen. Gut umrühren und nach den Anweisungen des Klebstoffes weiterarbeiten.

Wir weisen darauf hin, daß die angegebenen Werte im Labor entstanden sind und Sie diese für Ihre individuelle Fertigung auf die Bedingungen der Praxis Ihrer Verarbeitung nochmals durch Eigenversuche überprüfen müssen. Eine Haftung kann aus diesen Hinweisen nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden.

