

Körplast 182 A



Sohlenklebstoff auf PUR-Basis

- Zum Kleben von Leder-, PVC-, PUR-, halogenierten TR- und Gummi-Sohlen mit Schaftmaterialien aus Leder und Synthetik
- Antistatisch und farblos
- Hoch wärmebeständig
- Speziell für Sicherheitsschuhe

TECHNISCHE DATEN

Basis	Polyurethan, lösemittelhaltig	
Farbe	Transparent	
Dichte	0,85	g/cm ³
Viskosität bei +20°C	3700	mPas
Aktivierungstemperatur	75–85	°C
Verstärker	Köracur R 120, TR 400, TR 280	
Mischungsverhältnis	5–10	%
Topfzeit	3–4	h bei Zugabe von Köracur R 120
	4–6	h bei Zugabe von Köracur TR 400
	6–8	h bei Zugabe von Köracur TR 280
Ablüftzeit	20	min bis 3 Wochen – ohne Verstärker (materialabhängig)
	20–90	min – mit Verstärker

VERARBEITUNG

Verarbeitungstemperatur

Klebstoff und zu klebende Materialien nicht unter +18°C verarbeiten. Unterkühlten Klebstoff vor der Verarbeitung mindestens 3 Tage bei +25°C bis +30°C temperieren und vor der Verarbeitung gut aufrühren.

Arbeitsvorbereitung

Leder-, Gummi- und PUR-Sohlen sowie Zwickeinschläge sorgfältig aufrauen. Für PUR-Sohlen, die nicht geraut werden können, empfehlen wir das Vorstreichen mit **Körabond PUR 50 / PUR 65**.

TR-Sohlen und schwer klebbare Gummi-Sohlen müssen mit **Halosol W 5 FL / Halosol 6** halogeniert werden.

PVC-Sohlen müssen zur Entfernung oberflächlicher Verschmutzungen mit **Körasolv M** abgewaschen werden. Polyamid-Sohlen müssen mit **Körabond 5** vorgestrichen werden.

Für saugfähige und lockerfasrige Leder empfehlen wir das Vorstreichen mit **Körplast 172 / 174 NV**, für extrem fettige Leder **Körplast 154 LF**.

Klebung

Die Klebeflächen der vorbehandelten Sohlen (Ablüftzeiten der Vorstriche beachten) werden mit **Körplast 182 A** eingestrichen.

Für den Einstrich der gerauten Zwickeinschläge wird dem Klebstoff 5 % Kö-Verstärker (**Köracur R 120, TR 400, TR 280**) zugesetzt.

Nach mindestens 20 min Ablüftzeit (bei Zugabe von Verstärker 90 min. nicht überschreiten) Sohle durch Wärmeaktivierung auf +75°C bis +85°C aktivieren.

Sohle setzen und pressen.

Der Pressdruck richtet sich nach der Härte des Sohlenmaterials, die Pressdauer beträgt in der Regel 8–15 Sekunden.

KÖRAPLAST 182 A

LÖSUNGS- UND REINIGUNGSMITTEL

Körasolv CA, Körasolv M

BESONDERE HINWEISE

Arbeitsgeräte

Pinsel oder Maschine

Lagerung

6 Monate bei +18°C.

Arbeitsbehälter und Lagergefäße stets gut verschlossen halten, um ein Eindicken durch Verdunsten der Lösemittel zu vermeiden.

SICHERHEIT

Für den Umgang mit unseren Produkten beachten Sie bitte die Hinweise auf unseren EG-Sicherheitsdatenblättern und die Sicherheitshinweise auf unseren Gebinde-Etiketten.

Insbesondere sind die Vorschriften der Gefahrstoffverordnung und die Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten.

Bewahren Sie das EG-Sicherheitsdatenblatt des von Ihnen eingesetzten Produktes griffbereit auf. Es gibt wertvolle Hinweise für den sicheren Umgang, zur Entsorgung und bei Unfällen.

LIEFEREINHEITEN

15 kg Gebinde

Sicherheitsrelevante Daten entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt!

Zur Beachtung: Vorstehende Angaben können nur allgemeine Hinweise sein. Bei den aufgeführten Eigenschaften und Leistungsmerkmalen handelt es sich um circa-Werte, diese sind nicht Teil der Produktspezifikation. Wegen der außerhalb unseres Einflusses liegenden Verarbeitungs- bzw. Anwendungsbedingungen und der Vielzahl unterschiedlicher Materialien empfehlen wir, in jedem Fall zunächst ausreichende Eigenversuche durchzuführen. Eine Haftung für konkrete Anwendungsergebnisse kann daher aus den Angaben und den Hinweisen in diesem Merkblatt nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung wird im Rahmen unserer Verkaufsbedingungen allein für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen. Mit Erscheinen dieser Ausgabe verlieren alle vorhergehenden technischen Merkblätter ihre Gültigkeit.



KÖMMERLING

KÖMMERLING CHEMISCHE FABRIK GMBH

Zweibrücker Str. 200

D-66954 Pirmasens

Telefon +49 6331 56-2000

Telefax +49 633 1 56-1999

eMail info@koe-chemie.de

Internet www.koe-chemie.de

