

Körplast SF



Universell einsetzbarer, lösungsmittelhaltiger, ein- und zweikomponentiger Polyurethan-Klebstoff

- Besonders geeignet für extrem beanspruchte Verbindungen
- Eine Kaltklebung ist innerhalb 15 – 20 Minuten nach dem Klebstoffauftrag möglich
- Zum Kleben von Leder-, PVC-, PUR-, Gummi- und Kunststoff-Materialien im Automobilbereich

TECHNISCHE DATEN

Basis	Polyurethan, lösungsmittelhaltig	
Farbe	Transparent	
Dichte	0,86	g/cm ³
Viskosität bei 20°C	2700	mPas
Aktivierungstemperatur	40 – 50	°C
Verstärker	Köracur TR 280, TR 400	
Mischungsverhältnis	5 – 10	%
Topfzeit	6 – 8	h (bei Zugabe von Köracur TR 280)
Abluftzeit	5 - 20	min

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-Materialien sorgfältig aufräuen. Für PUR-Materialien empfehlen wir das Vorstreichen mit Kö-PUR. PVC abwaschen. Schwer klebbare Gummi-Materialien mit Halosol S oder Halosol 6 halogenieren.

Klebung

Zur Verbesserung der Wärme-, Feuchtigkeit-, Öl-, Fett-, und Weichmacherbeständigkeit wird der Klebstoff mit 5 – 10 % Kö-Verstärker unter gutem Umrühren gemischt. Die Klebeflächen der vorbehandelten Materialien (Abluftzeiten der Vorstriche beachten) werden mit Körplast SF eingestrichen. Saugfähige Materialien zweimal einstreichen.

Kaltklebung: nach 5 bis 20 Minuten zusammen fügen und pressen.

Warmklebung: nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40°C bis +50°C erwärmen, zusammenfügen und pressen. Der Pressdruck richtet sich nach der Härte des Materials, die Pressdauer beträgt in der Regel 8 – 15 Sekunden.

LÖSUNGS- UND REINIGUNGSMITTEL

Körasolv CA, Körasolv PU, Körasolv M

BESONDERE HINWEISE**Arbeitsgeräte**

Pinsel oder Maschine

Lagerung

Gebinde gut verschlossen, nicht unter 10°C und nicht länger als 12 Monate lagern.

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

60 g Tube
600 g Dose
2 kg, 4 kg Gebinde

PRODUKTNUMMER

C 28219

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 unseren Einflusses liegenden Verarbeitungs- und 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 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 CHEMISCHE FABRIK GMBH

Zweibrücker Str. 200 D-66954 Pirmasens
Telefon +49 6331 56-2000
Telefax +49 6331 56-1999

Postfach 2162
eMail
Internet

D-66929 Pirmasens
info@koe-chemie.de
www.koe-chemie.de



DIN EN ISO 9001:2000
Zertifikat: 01 100 044853
ISO 14001:2004
Zertifikat: 01 104 053913
OHSAS 18001:1999
Zertifikat: QA 05 116 4030