



ISATEX[®] L 170/13

BASIS:	Lösungsmittelhaltiger, zweikomponentiger PUR-Spritzklebstoff
ANWENDUNG:	Verklebung von weichen PUR-Schaumstoffen, sowie mit Vlies-Stoffen, PVC- und PUR-Kunstledern
HINWEISE:	ISATEX [®] L 170/13 besitzt eine hohe Wärme- und Wasserfestigkeit und ergibt bei Verwendung entsprechender Schaumstoffqualitäten schwerentflammbare Verbunde.

PRODUKTDATEN:

<u>A-KOMPONENTE:</u>	ISATEX [®] L 170/13
FESTSTOFFGEHALT:	12,0 %
DICHTE:	ca. 0,88 g/cm ³ (20 °C)
pH-WERT:	--
FARBE:	farblos, opak
VISKOSITÄT:	55 Sekunden / DIN-Becher 4mm (20 °C)
GEFAHRENHINWEISE:	siehe Sicherheitsdatenblatt / Etikett
LAGERUNG:	6 Monate .
KÄLTEVERHALTEN:	dickt bei Temperaturen unter 10°C ein, nach Temperierung im Wasserbad wieder voll gebrauchsfähig.

<u>B-KOMPONENTE:</u>	HÄRTER 2
ISOCYANATGEHALT:	13,3 %
DICHTE:	1,17 g/cm ³ (20 °C)
FARBE:	farblos
VISKOSITÄT:	ca. 1600 mPas (20 °C)
LAGERUNG:	12 Monate, nicht unter 5°C lagern
GEFAHRENHINWEISE:	siehe Sicherheitsdatenblatt / Etikett

VERARBEITUNGSDATEN:

MISCHUNGSVERHÄLTNIS:	100 : 3 bis 7 Gew.-teile
TOPFZEIT	ca. 8 Stunden
MINDESTHÄRTEZEIT	ca. 2 Tage
VERARBEITUNGSTEMP.:	15 - 25 °C Material-, Raum- und Klebstofftemperatur
ABLÜFTEZEIT / WARTEZEIT:	mind. 2 min
AUFTRAGSART/-GERÄT:	Spritzpistole
AUFTRAGSMENGE:	250 g naß/m ² , abhängig vom verwendeten Material
VERDÜNNUNG:	VERDÜNNER 12
REINIGUNG	VERDÜNNER 12

VERARBEITUNGSHINWEISE:**VORBEREITUNG:**

Die zu verklebenden Teile müssen sauber, trocken und fettfrei sein.

Bei der Verklebung trennmittelhaltiger Formteile muß die Haftung unbedingt vorher durch eine Probeverklebung geprüft werden.

ISATEX® L 170/13 gründlich aufrühren und mit 3 - 7% HÄRTER 2 abmischen.

VERARBEITUNG

ISATEX® 1135/43 + 3 bis 7% HÄRTER 2 wird grundsätzlich auf die beiden zu verklebenden Materialien dünn und gleichmäßig aufgespritzt (Spritzpistole mit Drehstrahldüsenkopf mit einer Düse von 1,5 - 2,5 mm Durchmesser, Zerstäuberdruck: 3 - 5x10³ hPa).

Nach einer Mindestablüftezeit von ca. 2 Minuten Teile zusammenfügen und kurz anpressen.

BESONDERE HINWEISE:

Für normale Beanspruchungen (incl. Kochwäsche) kann der Härteranteil auf 3 - 5 Gew.-Anteile HÄRTER 2 abgesenkt werden. Für schwerbrennbare Verbunde entsprechender Schaumstoffqualitäten sollte der Härteranteil 7 % betragen. Ein geringerer Härteranteil ergibt eine weichere Klebefuge.

Die Endfestigkeit des Verbundes wird erst nach ca. 48 Stunden erreicht.

Die Topfzeit des abgemischten Klebstoffes beträgt ca. 8 Stunden. Mischungsreste vom Vortag können bis zu ca. 10 % in Neuansätze eingearbeitet werden.

HÄRTER 2 enthält Isocyanat. Bitte Sicherheitdatenblatt beachten.

AUSSTELLUNGSDATUM: 20.03.2008 (ersetzt alle früheren Ausgaben)

Aussteller: Reactive Lab Europe

DRUCKDATUM: 12.03.2010

Bitte beachten:

Die Angaben in diesem Merkblatt beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen unseres Labors und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise, wie auch allgemein unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch unverbindlicher Art ist, da wir wegen der Vielseitigkeit der Verarbeitung und Anwendung, auch in bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, keine Haftung übernehmen können.

Analysendaten und sonstige Angaben über die Beschaffenheit und Eignung unserer Produkte sind unverbindliche Rahmenangaben, sofern sie nicht ausdrücklich und schriftlich garantiert werden, und stellen insbesondere keine Zusicherung bestimmter Eigenschaften dar.

Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche die Eignung unserer Produkte für Ihre spezielle Anwendung zu prüfen.

Im einzelnen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

H.B. FULLER – EUROPE**H.B. Fuller Austria GesmbH**

Phone: (43) (0) 7242 409 0

Fax: (43) (0) 7242 47296

H.B. Fuller Benelux B. V.

Phone: (B)0800 49 740/(NL)0800 020 3433

Fax: 00800 8882 8882

H.B. Fuller Italien S.r.l.

Phone: 0800 985 778

Fax: 0800 8882 8882

H.B. Fuller Europe GmbH

Phone: (41) (0) 44 315 77 00

Fax: (41) (0) 44 312 66 34

H.B. Fuller España S.A.

Phone: 800 099 493

Fax: 00800 8882 8882

H.B. Fuller Deutschland GmbH, Lbg

Phone: (49) (0) 4131 705 – 0

Fax: (49) (0) 4131 705 – 227

H.B. Fuller Deutschland Sp. z o.o.

Phone: (48) (0) 22 82 22 719

Fax: (48) (0) 22 668 54 65

H.B. Fuller Deutschland GmbH, Ni

Phone: (49) (0) 5021 88 – 0

Fax: (49) (0) 5021 88 – 224

H.B. Fuller France SAS

Phone: 0800-917537

Fax: 00800- 8882 8882

H.B. Fuller U.K. LTD

Phone: (44) (0) 161 666 0 666

Fax: (44) (0) 161 666 0 667

H.B. Fuller Sverige AB

Phone: (46) (0) 31 49 66 40

Fax: (46) (0) 31 49 13 26

H.B. Fuller, Isar-Rakoll S.A.

Phone: (351) (0) 229 288 200

Fax: (351) (0) 229 288 290

