
Ultraflex[®] 56

BASIS: Lösungsmittelhaltiger Zweikomponenten-Klebstoff auf Polyurethanbasis.

ANWENDUNG: Endverschluß von Schleifbändern durch Überlappung oder Hinterklebung mit Folie oder Gewebe. Verklebung von Gurtmaterialien, Förderbändern und Treibriemen aus Geweben und PUR-beschichteten Geweben.

HINWEISE: Verklebungen mit Ultraflex 56 besitzen hohe Wärme-, Öl-, Wasser- und Alterungsbeständigkeit

PRODUKTDATEN:

Farbe	farblos, transparent
Viskosität	ca. 3600 mPas (Brookfield HBT)
Dichte (20°C)	ca. 0,88 g/cm ³
Lagerbeständigkeit	12 Monate in gut verschlossenen Gebinden bei Raumtemperatur. Nicht unter +10°C lagern.
Kälteverhalten	Der Klebstoff dickt bei tiefen Temperaturen ein, wird aber nach Temperierung im Wasserbad wieder vollgebrauchsfähig
Gefahrenhinweise	siehe Sicherheitsdatenblatt

VERARBEITUNGSDATEN:

Härter	Härter 1E oder Härter 2
Mischungsverhältnis	5 - 10 Gew.% Härter 1E, oder 5 – 10 Gew.% Härter 2 (s. Verarbeitung)
Topfzeit	ca. 12 Stunden
Wartezeit offen	5 Minuten - 20 Minuten bei Kaltverklebung ca. 30 Minuten bei Warmaktivierung
Verarbeitungstemperaturen	Raumtemperatur 18-28°C
Auftragsart- und Gerät	Pinself, Walze
Auftragsmenge	150-250 g naß/m ² (substratabhängig)
Gerätereinigung	ISA-Verdünner 220
Verdünner	ISA-Verdünner 220

VERARBEITUNGSHINWEISE:

Klebeflächen müssen sauber trocken und fettfrei sein.

PUR-Beschichtungen und Schleifgewebe anrauen und Schleifstaub entfernen

Klebstoff mit Härter vermischen.

Härter 1E ergibt eine rot-violette Klebfuge. Bei geringeren Anforderungen an die Beständigkeitseigenschaften kann alternativ mit 5 - 10% Härter 2 abgemischt werden. Klebstoff-Härtergemisch auf beide Klebeflächen auftragen. Saugfähig Materialien wie Schleifbänder und Gewebe satt einstreichen. Nach vollständigen Trocknen des Klebstoffes - ca. 20 - 30 Minuten - Teile zusammenfügen und bei 50-80°C kurz verpressen.

Bei hohen Rückstellkräften unter Preßdruck abkühlen.

Verklebungen mit Ultraflex 56 besitzt eine hohe Anfangsfestigkeit. Die Endfestigkeit, wird nach ca. 72 Stunden erreicht.

BEMERKUNG:

Der Härter enthält Isocyanate. Bitte Sicherheitsdatenblatt beachten.

AUSSTELLUNGSDATUM: 20.12.2007 (ersetzt alle früheren Ausgaben)

Aussteller: SBU Assembly, Laborabt.

DRUCKDATUM: 14.02.2011

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 Austria Ges.m.b.H.

Kaplanstraße 30

A-4600 Wels

Tel.: +43 / 7242 / 409-0

Fax.: +43 / 7242 / 409-349