

**Frühere Bezeichnung:** Helmitex 1526

**Anwendung:** helmitin® 1526 wird als Kontaktklebstoff zum Kleben von Gummi, einschließlich Zell- und Schaumgummi, Leder, Lefa, Textilien, Poromerics, Pappe untereinander und auf Holz, lackierte Werkstoffe und verschiedene Plastwerkstoffe, speziell für Sohlenklebungen und zum Klebezwickeln in der Schuhindustrie eingesetzt.

<b>Technische Daten:</b>	Basis:	Polychloropren
	Farbe:	gelb bis rötlich
	Viskosität (Brookfield):	ca. 2 000 mPas*
	Dichte:	ca. 0,85 g/cm <sup>3</sup>
	Verdünner/Reiniger:	helmitin® 676/2
	Auftragsweise:	Pinself, Walzenauftragmaschine
	Ablüfzeit:	20 - 30 Minuten
	Kontakklebzeit:	20 - 60 Minuten
	Abbindezeit:	ca. 24 Stunden
	Zulässige Lagerzeit:	ca. 12 Monate
	Lager- und Transportbedingungen:	gut verschlossen bei einer Temperatur nicht <+10°C
	Kälteempfindlich:	ja, geliert bei Temperaturen < +10°C; auftaubar
	Feuergefährlich:	ja
	Kennzeichnung nach GefStoffV.:	F, Xn, N (siehe EG-Sicherheitsdatenblatt)

\* Der angegebene Wert für die Viskosität gilt für eine Temperatur von 20°C und den Zeitpunkt der Produktion. Während der Lagerzeit können geringfügige Änderungen auftreten.

**Vorbedingungen:** Die zu klebenden Teile sind gut zu rauhen. Gummimaterialien sind kurz vor der Klebung zu rauhen, da zu lange vorgerauhte Teile an Klebefreudigkeit verlieren. Faserige Materialien, insbesondere poröse Materialien, sollten zweimal mit Klebstoff eingestrichen werden (2. Auftrag nach kurzer Ablüfzeit).

**Verarbeitung:** **Vor Gebrauch umrühren !**  
 Klebstoffauftrag mittels Pinsel oder Auftragmaschine gleichmäßig auf die zu klebenden Materialien vornehmen. Nach der entsprechenden Vortrockenzeit erfolgt innerhalb der Kontakklebzeit die Klebung mit kurzem Preßdruck (mind. 0,3 Mpa.s).  
 Vortrockenzeit und Kontakklebzeit sind weitgehend von den zu klebenden Materialien, der Auftragsstärke, der Raumtemperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit abhängig. Die Vortrockenzeit läßt sich durch Infrarotbestrahlung oder im Heißluftstrom verkürzen.  
 Bei Wärmeaktivierklebungen der vorbeschichteten Sohlen beträgt die Aktivierdauer 1 - 3 Minuten bei 60 - 90 °C im Aktiviergerät; beim Schockaktivieren 3 - 5 Sekunden. Die richtige Aktivierzeit ist durch Vorversuche zu bestimmen.  
 Bei Gummimaterialien ist zu prüfen, ob sich das betreffende Material für eine Warmklebung eignet (mögliche Schrumpfvorgänge oder Änderungen der Plastizität).

**Versandpackungen:** 15 kg Einweggebinde netto  
 Dosen mit 670 g • 8 Stück/Karton

**Zur besonderen Beachtung:** Unsere Angaben beruhen auf Erfahrungen in Labor und Praxis. Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Verarbeitungsmethoden und örtlichen Gegebenheiten, auf die wir keinen Einfluss haben, kann keine Garantie - auch in patentrechtlicher Hinsicht - übernommen werden. Wir empfehlen deshalb ausreichende Eigenversuche. Im übrigen verweisen wir auf unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Mit Vorliegen dieser Technischen Information verlieren alle früher herausgegebenen anwendungstechnischen Merkblätter und Produktinformationen ihre Gültigkeit !

März 2010s