

**Frühere Bezeichnung:** Latex-Kleber 37510

**Anwendung:** helmitin® 37510 wird für das Beziehen von Kunststoffabsätzen und Fußbettsohlen in Verbindung mit Polychloropren-Tauchklebstoffen eingesetzt.  
Der Klebstoff eignet sich auch für synthetische Bezüge mit Gewebe- und Vliesrückseite. Außerdem wird helmitin® in der Täschnerindustrie für das Kaschieren von synthetischen Materialien mit Gewebe- und Vliesrückseite und Geweben eingesetzt.

**Eigenschaften:** Nach bisherigen Überprüfungen zeigt helmitin® 37510 keine Verfärbungen bei weißen und hellfarbigen Materialien. Bei der Verarbeitung von PVC-Bezugsmaterialien ist eine gewisse Vorsicht geboten. Der Klebstoff soll nicht direkt mit dem PVC in Berührung kommen, da Weichmacherwanderungen auftreten können.

**Technische Daten:**

Basis:	Naturlatex
Farbe:	weiß
Viskosität (Brookfield):	ca. 750 mPas*
Dichte:	ca. 1,00 g/cm <sup>3</sup>
Verdünner:	Wasser
Reiniger (für angetrockneten Klebstoff):	helmitin® 676/2 (leicht entzündlich) helmitin® 691 (schwer brennbar, Kennzeichnung nach GefStoffV.: T)
Auftragsweise:	Spritzpistole, Walzenauftragmaschine
Ablüftezeit:	10 - 20 Minuten
Kontaktklebzeit:	ca. 12 Stunden
Zulässige Lagerzeit:	ca. 6 Monate
Lager- und Transportbedingungen:	gut verschlossen bei Temperaturen zwischen +5°C und +25°C
Kälteempfindlich:	ja
Kennzeichnung nach GefStoffV.:	keine
Sicherheitsdatenblatt:	auf Anfrage erhältlich

\* 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.

**Verarbeitung:** Die Bezüge sollen gleichmäßig mit helmitin® 37510 eingespritzt werden. Bei der Spritzpistole soll der Düsendurchmesser 1 - 1,5 mm betragen. Der Zerstäuberdruck ist auf die verwendeten Geräte abzustimmen. Bei Verwendung eines Materialdruckgefäßes ist ein Materialdruck von ca. 0,5 bar empfehlenswert. Der Klebstoffauftrag kann auch mittels geeigneten Walzenauftragmaschinen erfolgen.

Bei Kaschierarbeiten erfolgt der Klebstoffauftrag beidseitig.  
Nach der entsprechenden Ablüftezeit wird die Klebung unter leichtem Druck vorgenommen.

Um Fehlklebungen zu vermeiden, sollen Raum- und Klebstofftemperatur nicht unter 18°C liegen.

**Versandpackungen:** 9,5 kg Einweggebinde netto

**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 !

April 2010s