

## Anwendung

helmitin® 758/2 wird zum Kaschieren von Futter- und Schaftmaterialien, insbesondere auch auf synthetischer Basis, eingesetzt.  
Außerdem ist der Latex-Klebstoff geeignet zum Einkleben von Schaumstoffen, Pelotten und für Decksohlenklebungen.  
Für Stretchklebungen hat sich helmitin® 758/2 ebenfalls bewährt.

## Eigenschaften

Der Klebstofffilm ist nach dem Abbinden feuchtigkeitsbeständig, transparent und elastisch. Nach bisherigen Überprüfungen zeigt der Klebstoff keine Kontaktverfärbungen bei hellfarbigen Materialien.

## Technische Daten

Basis:	Naturlatex
Farbe:	Weiss
Viskosität (Brookfield):	Ca. 450 mPas*
Dichte:	Ca. 0,94 g/cm <sup>3</sup>
Verdünner:	Wasser
Reiniger für angetrockneten Klebstoff:	helmitin® 676/2 (leicht entzündlich) oder helmitin® 691 (schwer brennbar)
Auftragsweise:	Pinself, Spritzpistole, Walzenauftragmaschine
Klezeit:	Ca. 5 Minuten bei Nassklebung Ca. 2 Stunden bei Kontakklebung
Verarbeitungstemperatur:	Nicht unter 18 °C
Zulässige Lagerzeit:	Ca. 6 Monate
Lager- und Transportbedingungen:	Gut verschlossen bei Temperaturen zwischen 5 °C und 25 °C
Kälteempfindlich:	Ja
Feuergefährlich:	Nein
Kennzeichnung nach GefStoffV.:	Keine Siehe 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.

## Verarbeitung

Bei Spritzauftrag soll der Düsendurchmesser mindestens 1,5 mm betragen. Der Zerstäubendruck ist auf die verwendeten Geräte abzustimmen. Bei Verwendung eines Materialdruckgefäßes ist ein Materialdruck von ca. 0,5 bar empfehlenswert.

Bei Verarbeitung in Walzenauftragmaschinen sind langsam laufende Maschinen vorzuziehen, damit der Klebstoff nicht schäumt.

Der Auftrag erfolgt in den meisten Fällen einseitig; die Klebung soll dabei nass erfolgen.

Bei Stretchklebungen sind beide Materialien satt einzuspritzen. Es muss ein geschlossener Klebstofffilm entstehen, da ein zu dünner Film beim Stretchen reißen kann und ein Abziehen vom Material begünstigt.  
Die eingespritzten Teile sind zu trocknen. Dies kann durch Wärme oder Infrarotstrahler beschleunigt werden. Beim Kleben wird das Latexmaterial gedehnt, die Lederteile aufgelegt und verpresst.

## Verpackung

9 kg Einweggebinde netto  
130 kg Fass netto

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 ausgegebenen anwendungstechnischen Merkblätter und Produktinformationen ihre Gültigkeit! August 2011s