



swift[®] col 2100

Anwendung

swift[®] col 2100 wird als Einkomponenten-Klebstoff für das Kleben von Leder- und Gummisohlen, Porengummi und Kork auf Schaftmaterialien eingesetzt.

Technische Daten

Basis:	Polychloropren
Farbe:	Bräunlich
Viskosität (Brookfield):	Ca. 3.000 mPas*
Dichte:	Ca. 0,86 g/cm ³
Verdünner/Reiniger:	helmitin [®] 676
Auftragsweise:	Pinsel, Walzenauftragmaschine
Ablüftezeit:	20 - 30 Minuten
Kontaktklebezeit:	Ca. 60 Minuten
Abbindezeit:	Ca. 24 Stunden
Zulässige Lagerzeit:	Ca. 6 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, Xi, 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.
Bei Leder soll die Faserung samtartig sein; am besten eignet sich hierfür eine Drahtbürste. Gummimaterialien sind kurz vor der Klebung zu rauhen, da zu lange vorgerauhte Teile an Klebefreudigkeit verlieren.
Bei synthetischen Schaftmaterialien ist bis zum Trägergewebe zu rauhen. Es ist jedoch darauf zu achten, dass ein Rand von 2 - 3 mm erhalten bleibt.
Die Klebestellen sind vor dem Klebstoffauftrag zu säubern (abbürsten). Langfaserige oder besonders poröse Materialien müssen mit Vorstreichlösung vorbehandelt oder zweimal mit Klebstoff eingestrichen werden.



Verarbeitung

Vor Gebrauch gut umrühren!

Der Klebstoffauftrag erfolgt mittels Pinsel oder Auftragmaschine gleichmäßig auf die zu klebenden Materialien. Nach der entsprechenden Vortrockenzeit erfolgt innerhalb der Kontaktklebezeit die Klebung mit kurzem Pressdruck. Vortrockenzeit und Kontaktklebezeit sind weitgehend von den zu klebenden Materialien, der Auftragsstärke des Klebstoffes, der Raumtemperatur und der relativen Luftfeuchtigkeit abhängig.

Vorbeschichtete Sohlen können auch längere Zeit lagern, bevor sie weiterverarbeitet werden. Dann ist jedoch eine Warmklebung erforderlich.

Die Vortrockenzeit lässt sich durch Infrarotbestrahlung oder Heißluftwirkung verkürzen.

Bei Wärmeaktivierklebungen der vorbeschichteten Sohlen beträgt die Aktivierdauer 1 - 3 Minuten bei 60 - 90 °C im Aktiviergerät; beim Schockaktiviergerät 3 - 5 Sekunden.

Durch Vorversuche ist die richtige Aktivierzeit zu bestimmen.

Bei Gummimaterialien ist zu prüfen, ob sich das betreffende Material für eine Warmklebung eignet. Es ist dabei auf die Plastizität und ein evtl. auftretendes Schrumpfen des Gummis zu achten. Wichtig ist, dass die aktivierten Sohlen sofort aufgelegt und gepresst werden.

Die Klebung soll mit kurzem Pressdruck erfolgen. Flexibelschuhe mit breitem Rand müssen sofort nach dem Pressen geglättet und ränderiert werden. Gepresste Schuhe können sofort weiterbearbeitet werden.

Verpackung

5,8 kg und 15 kg Einwegbinde netto
Dosen mit 650 g, 8 Stück/Karton

Our Focus is Clear. Perfecting Adhesives.

WICHTIG: Die bereitgestellten Informationen, Spezifikationen, Verfahren und Empfehlungen ("die Informationen") beruhen auf unserer Erfahrung, von deren Richtigkeit wir ausgehen. Es wird keine Erklärung, Garantie oder Gewährleistung im Hinblick auf die Genauigkeit oder Vollständigkeit der Informationen bzw. dafür übernommen, dass die Nutzung des Produkts nicht zu Verlusten oder Schäden führt bzw. die gewünschten Ergebnisse liefert. Der Käufer ist allein dafür verantwortlich, die Eignung eines Produktes für den beabsichtigten Nutzungszweck zu prüfen und zu bestimmen. Die Überprüfungen sollten wiederholt werden, falls die Materialien oder Bedingungen sich auf beliebige Weise ändern. Kein Mitarbeiter, Händler oder Vertreter ist ermächtigt, diesen Sachverhalt zu ändern und eine Leistungsgarantie zu bewilligen.

MITTEILUNG AN DEN BENUTZER: Sie erklären sich durch Bestellung/Entgegennahme des Produkts mit den für die Region geltenden **Allgemeinen Geschäftsbedingungen von H.B. Fuller** einverstanden. Sollten Sie sie nicht erhalten haben, fordern Sie bitte eine Ausfertigung an. Diese Allgemeinen Geschäftsbedingungen enthalten Gewährleistungsausschlüsse im Hinblick auf stillschweigende Zusagen (einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf einen Gewährleistungsausschluss in Bezug auf die Eignung für einen bestimmten Zweck) sowie Haftungsbeschränkungen. Sonstige Geschäftsbedingungen werden abgelehnt. **Die Gesamthaftung von H.B. Fuller beschränkt sich** im Rahmen einer beliebigen Forderung bzw. Reihe miteinander verbundener Forderungen, welche im Hinblick auf schuldrechtliche Ansprüche, Strafschadenersatz (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung der Rechtspflichten, Irreführung, Gefährdungshaftung bzw. aufgrund anderer Ursachen geltend gemacht werden, auf jeden Fall auf die **Ersetzung der beschädigten Produkte bzw. die Rückerstattung des Einkaufspreises der beschädigten Produkte**. H.B. Fuller haftet nicht für **Betriebsunterbrechungen, Gewinnausfälle, Vertragseinbußen, Geschäftsausfälle, Verminderungen des Firmenwertes oder sonstige unmittelbare Schäden bzw. Folgeschäden** aufgrund bzw. in Verbindung mit der Bereitstellung von Produkten. Nichts in diesen Bedingungen bewirkt einen Ausschluss bzw. eine Beschränkung der Haftung von H.B. Fuller für Betrug, grobe Fahrlässigkeit, für Tod bzw. Personenschäden durch Fahrlässigkeit oder für eine Verletzung zwingender stillschweigender Bestimmungen.



H.B. Fuller

H.B. Fuller Europe

info-europe@hbfuller.com
Kontaktieren Sie uns