


TECHNISCHES DATENBLATT**CONTACOLL****SPEZIAL-KONTAKTKLEBSTOFF**

- besonders kurze Ablüftezeit
- hervorragende Anfangshaftung
- hohe Endfestigkeit
- hohe Wärmebeständigkeit

ANWENDUNGSBEREICH

CONTACOLL ist ein hochwertiger Kontaktklebstoff für die Verklebung von Holzwerkstoffen mit Schichtstoffplatten, Metall, Glas, Keramik, die Befestigung von Umleimern, das Furnieren von Kanten und Rundungen und zahlreiche Kombinationsverklebungen von Leder, Gummi, Filz, Kork, Hart-PVC, Schaumstoffen (ausgenommen Polystyrolschäume wie Styropor®) u. a. m. im Innenbereich.

TECHNISCHE ANGABEN

Basis:	Polychloroprene, lösemittelhaltig
Farbe:	Beige
Viskosität:	Streichfähig - fließend
Spez. Gewicht:	0,9 g/cm ³
Verarbeitungstemperatur:	Am besten zwischen + 15 °C und + 20 °C
Empfohlener Klebstoffauftrag:	Mit Pinsel oder bei Flächenverklebungen mit feingezahnter Spachtel, z. B.  TKB-Zahnform A 4
Verbrauch:	Ca. 300 g/m ² bei beidseitigem Einstrich
Gefahrenklasse nach VbF:	A I
GefStoffV:	“Leichtentzündlich”, “Reizend”, “Umweltgefährlich” Hinweise im Sicherheitsdatenblatt und auf den Gebinden beachten
GISCODE:	SI
Lösungs- und Reinigungsmittel:	SOLVENT 300
Lagerung:	Kühl und trocken lagern. 12 Monate lagerfähig

MATERIALVORBEREITUNG

Alle Klebeflächen müssen frei von Schmutz, Staub, Öl, Fett und anderen Trennmitteln sein. Das zu verklebende Material muß trocken sein. Der Feuchtigkeitsgehalt von Holzwerkstoffen soll 8-12 % betragen. Bei Verklebungen im Innenausbau auf Putz muß dieser fest und frei von Anstrichen sein. Alle Werkstoffe, insbesondere Schichtstoffplatten, sind den Angaben der Hersteller entsprechend zu klimatisieren.

KLEBSTOFFAUFTRAG

Klebstoff vor Gebrauch umrühren. Gebinde in den Arbeitspausen gut verschlossen halten. **CONTACOLL** wird mit einem Pinsel oder einem feingezahnten Spachtel satt und gleichmäßig auf beide Klebeflächen aufgetragen. Klebstoffester vermeiden. Offene Klebeflächen vor Staub und Zugluft schützen. Stark saugende Materialien wenigstens zweimal mit Klebstoff einstreichen, damit ein geschlossener Klebstofffilm auf der Oberfläche verbleibt. Der zweite Einstrich darf erst erfolgen, wenn der erste völlig abgetrocknet ist.

ABLÜFTEZEIT / KONTAKTKLEBEZEIT

Nach dem Klebstoffauftrag läßt man den Klebstoffeinstrich ablüften. Die Teile können frühestens zusammengefügt werden, wenn beim Betupfen des Einstrichs mit den Fingern kein Klebstoff mehr haften bleibt (Fingertest). Das ist je nach Auftragsmenge, Material und Klimabedingungen nach ca. 10 Minuten der Fall. Auch danach bleiben die abgelüfteten Klebstoffeinstriche noch längere Zeit kontaktfähig. 30 Minuten sollten aber nicht überschritten werden, da die Kontaktlebbarkeit der Einstriche stark abhängig ist, z. B. von der aufgetragenen Klebstoffmenge, der Natur der Klebeflächen, Raumtemperatur und Luftfeuchtigkeit.

KLEBUNG

Die zu verklebenden Werkstücke sind paßgenau zusammenzufügen, da ein nachträgliches Verschieben nicht mehr möglich ist. Anschließend sind die Teile kurz, aber kräftig zusammenzupressen. Je höher der Preßdruck, um so fester ist die Verklebung. Bei Verklebungen von Schichtstoffplatten ist eine Presse zu benutzen. Dabei ist für mehrere Sekunden ein Preßdruck von ca. 6 kg/cm² anzuwenden. Der erforderliche Druck kann unter Umständen auch mit einer Andruckwalze geschaffen werden. Einschluß von Luftblasen vermeiden. Ein Durchbiegen der verklebten Werkstücke ist zu verhindern. Umleimer u. ä. sorgfältig anreiben.

Aufgrund der hohen Anfangsfestigkeit können die verklebten Werkstücke in der Regel sofort weiterbearbeitet werden. Das endgültige Abbinden des Klebstoffes erfolgt erst nach mehreren Tagen. Beachten Sie die Hinweise der Belag- und Materialhersteller.

LIEFERGEBINDE

125 g Tube	Art.-Nr. 50-1053 000 3	24 Stück pro Karton	65 Kartons pro Palette
690 g Dose	Art.-Nr. 50-1053 000 1	12 Stück pro Karton	30 Kartons pro Palette
4,5 kg Kanne	Art.-Nr. 50-1053 001 5		84 Stück pro Palette
9 kg Kanne	Art.-Nr. 50-1053 001 6		50 Stück pro Palette

Mit diesen Hinweisen wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrungen nach bestem Wissen beraten. Eine Gewährleistung für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Verwendungsmöglichkeiten und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen unserer Produkte nicht übernehmen. Eigenversuche durchführen. Leichte Verfärbungen bei Dichtstoffen unter UV-Einstrahlung möglich. Geringe Farbschwankungen zwischen Chargen produktionstechnisch bedingt. Für die absolute Farbtreue wird keine Garantie übernommen. Objektbezogen chargengleiches Material verwenden. Unser technischer und kaufmännischer Beratungsdienst steht Ihnen zur Verfügung.

Mit dem Erscheinen dieses Datenblattes werden alle früheren Ausgaben ungültig.

Ausgabe: 11.09

Bostik GmbH · Papierfabrikstraße 1 · A-4600 Wels · Tel. +43 (0) 72 42/5 30 10 · Fax +43 (0) 72 42/5 30 12 · e-Mail: info.austria@bostik.com