Technická specifikace produktu

H. B. Fuller, GmbH
Kaplanstraße 30
A – 4600 Wels
Austria

RAKOLL PUS 3500

Druh produktu : reaktivní tavné lepidlo na bázi polyuretanu

Oblast použití : lepení dřevěných materiálů, kovů, textilu, PUR-pěnových hmot, umělých hmot jako PVC, ABS, PC, hliníkových a kovových fólií vzájemně a mezi sebou.

Pokyny : vysoká počáteční pevnost, dlouhý otevřený čas. Vynikající přilnavost na rozdílné umělé hmoty. Po úplném zreagování vysoká tepelná odolnost.

Technické údaje :

Hustota (20 °C)	**: 1,2 g/cm^3**
Viskozita	**: 25.000 mPas (Kegel-Platte, při 110°C)**
Barva	**: lehce nažloutlá**
Bezpečnostní pokyny	**: viz Bezpečnostní list**
Otevřený čas	**: cca 6 minut v závislosti na způsobu nánosu, síle nánosu a substrátu**
Množství nánosu	**: 40 – 100 g/m^2 dle použití, způsobu nánosu a substrátu**
Teplota zpracování	**: cca 90 – 130 °C**
Způsob nánosu a zařízení	**: natavení v tavném tanku nebo sudu, nános tryskou, válcem nebo sítotiskovým nánosem**
Skladování	**: 6 měsíců v uzavřeném balení**
Čistící materiál	**: Swift Cleaner 9000 pro nevytvrzené lepidlo, vytvrzené zbytky lze odstranit pouze mechanicky**
Pokyny pro zpracování	**: lepená plocha musí být čistá , suchá a bez mastnot**

Příprava :

Tavný sud, tavná deska, dávkovací čerpadlo, hadice i nanášecí pistole mohou být obvykle temperovány nezávisle na sobě. Vysoká teplota může způsobit přepálení lepidla. V závislosti na daném zařízení je dostačující teplota pro tavné desky a dopravní čerpadlo již od 110°C. V nanášecím zařízení lze, s ohledem na krátkou dobu setrvání lepidla, nastavit teplotu do 140°C.

Tavný tank zajistit ochranným plynem. Lze použít ochranný plyn s vlhkostí < 5ppm. Velmi dobré zkušenosti jsou obzvláště při použití dusíku.

Z důvodu zabránění reakce lepidla se vzdušnou vlhkostí je potřebné zajistit, aby se lepidlo bezprostředně po otevření umístilo do tavného zařízení.

Nános lepidla :

RAKOLL® PUS 3500 lze nanášet buď bodově, housenkou, jako pás, nebo plošně na jednu z lepených ploch. Následné lepení provézt ihned po nánosu nebo po reaktivaci. U chladných substrátů může dojít k odloupnutí lepidla a k výraznému zkrácení otevřené doby. V tomto případě se doporučuje substrát předehřát na 40°C.

Zvláštní pokyny

Lepené spoje jsou po několika minutách natolik pevné, aby s díly mohlo být manipulováno. Konečné vytvrzení je dosaženo reakcí lepidla s vlhkostí obsaženou v substrátu, eventuelně ze vzduchu. Čas vytvrzení je závislý na přístupu vlhkosti do lepené spáry, tzn. na vlhkosti substrátu, prodyšnosti substrátu, síle nánosu lepidla, vzdušné vlhkosti a okolní teplotě. Směrodatná hodnota pro lepení při 20°C a 65% relativní vlhkosti je cca 3 – 4 dny. Při lepení velkých neprodyšných dílů a nepříznivých

klimatických podmínek se může tato doba výrazně prodloužit.

Technický stav : .....9.11.2011.....
Od tohoto data jsou odlišné údaje uvedené v dříve vydaných technických specifikacích neplatné.
Důležité upozornění :
Speciální produkt k použití jen po technickém obeznámení zapracovanými odbornými pracovníky za přísného dodržování údajů v technických specifikacích.
Chraňte před dětmi! Neskladovat společně s potravinami. Nádoby dobře uzavřít, dobře uložit!
Naše písemné pokyny, technické specifikace, návod k užívání a jiné tištěné specifikace jsou sestaveny na základě našich nejlepších vědomostí, vlastních pokusů, výsledků našich výzkumů a našich praktických zkušeností.
Současně platí námi předané ústní informace.
Zaručujeme stálou kvalitu našich produktů. Výsledek jejich použití a zpracování záleží na dodržení podmínek, neboť naše produkty podléhají faktorům, které nemůžeme ovlivnit a v jejich celistvosti posoudit.
Naše technické poradenství slovní, písemné a zkoušky je nezávazného charakteru - také se zřetelem na právní ochranu a je osvobozeno od postačujících zkoušek našich produktů na jejich vhodnost pro zamýšlené cíle a postupy.
Ve zbývajícím platí přiměřeně naše všeobecné prodejní a expediční podmínky.