Technická specifikace produktu

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

ULTRAFLEX® 4320

Báze : polyuretanové lepidlo pro lepení svršků - podešví

Poznámka : jednosložkové nebo dvousložkové zpracování

Specifikace produktu :

Viskozita při 20°C :	**cca 3.200 mPas**
Hustota :	**cca 0,88 g/cm^3**
Sušina :	**cca 19%**
Barva :	**bezbarvá, čirá**
Bezpečnostní pokyny :	**viz bezpečností list, etiketa**
Skladování :	**12 měsíců při 15 – 25°C v uzavřeném balení**
Chování za chladu :	**lepidlo není mrazuvzdorné, je znovu rozpustné**
Zpracování :	
Tvrdidlo:	**zpracovává se s tvrdidlem Harter 3FE, FC/UV nebo 101**
Mísící poměr:	**5-10 hmotnostních %**
Doba zreagování:	**více než 8 hodin**
Doba suché/kontaktní lepivosti:	**20 – 60 minut**
Zpracovatelská teplota:	**18 – 25°C, teplota nesmí klesnout pod 16°C**
Nanášecí nástroje :	**štětec, případně strojní nanášení**
Ředidlo :	**ISA-Verdünner 12**
Čištění :	**ISA-Verdünner 12**

Pokyny pro zpracování :

Všeobecně
Svršek a podešvový materiál odpovídajícím způsobem upravit. Nanést lepidlo a nechat přiměřený čas oschnout. Během určeného zpracovatelského času tepelně aktivovat v aktivačním přístroji tak, aby povrchová teplota na podešvi byla cca 70°C. Při použití lepidla bez tužidla mohou být předem připravené natřené materiály uloženy až jeden týden a potom teplotně aktivovány.

Poznámka
Má-li být Ultraflex 4320 použit pro lepení TR nebo pryžových podešví, je nutné tyto podešve před nanesením lepidla halogenizovat. Na halogenizace doporučujeme halogenizační činidlo Icortin C17.

Datum vydání : 18.12.1992 (nahrazuje všechna předchozí vydání)
Datum tisku : 9.12.2013