Technická specifikace produktu

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

ULTRAFLEX® 4355

Báze : polyuretanové lepidlo pro lepení měkkých a pružných podešví, lepení TR a gumových podrážek jen po dřívější halogenizaci

Poznámka : velmi dobré aktivační vlastnosti, jedno nebo dvousložkové zpracování

Specifikace produktu :

Viskozita při 20°C :	**cca 3.300 mPas (Brookfield RVT)**
Hustota :	**cca 0,87 g/cm^3**
Sušina :	**cca 19%**
Barva :	**bezbarvá**
Bezpečnostní pokyny :	**viz bezpečností list, etiketa**
Skladování :	**12 měsíců při 15 – 25°C v uzavřeném balení**
Chování za chladu :	**při nižší teplotě houstne, po zahřátí na zpracovatelskou teplotu je lepidlo plně použitelné**

Zpracování :

Tvrdidlo:	**zpracovává se s tvrdidlem Harter 3FE, 109 nebo 101**
Mísící poměr:	**5-10 hmotnostních %**
Doba zreagování:	**kratší než 8 hodin**
Doba suché/kontaktní lepivosti:	**jednosložkově: 20 minut až 8 dnů; dvousložkově: 20 – 90 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 220**

Pokyny pro zpracování :

Všeobecně
Materiály běžným způsobem připravit, natřít lepidlem a nechat schnout. V průběhu otevřené doby prostřednictvím ohřevu podešve slepit (teplota povrchové plochy je cca 55°C). Ihned poté zalisovat. Bez použití tužidla můžeme natřené materiály až do 3 týdnů přelepit a následně znovu teplotně aktivovat.

Poznámka
TR nebo gumové podrážky je nutné před nanesením lepidla halogenizovat. Na halogenizace doporučujeme halogenizační činidlo Icortin C17.
Z důvodu velké různorodosti možných materiálů a jejich přilnavosti k podkladu je potřebné v lepení provést odpovídající zkoušky.

Datum vydání : 2.12.2010 (nahrazuje všechna předchozí vydání)
Datum tisku : 9.12.2013