Technická specifikace produktu

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

ULTRAFLEX® 4814

Báze : polyuretanové lepidlo pro PVC nebo PUR materiálů, velmi vysokých podrážek, lepení v brašnářství

Poznámka : velmi měkký film, dlouhá lepivost

Specifikace produktu :

Viskozita při 20°C :	**cca 5.800 mPas (Brookfield RVT)**
Hustota :	**cca 0,90 g/cm^3**
Sušina :	**cca 26%**
Barva :	**lehce nažloutlá**
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 2, 3FE, FC/UV nebo 101**
Mísící poměr:	**5-10 hmotnostních %**
Doba zreagování:	**delší než 8 hodin**
Doba suché/kontaktní lepivosti:	**10 minut až 60 minut podle typu tužidla**
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 (zdrsnit, halogenizovat), natřít lepidlem a nechat schnout. V průběhu otevřené doby prostřednictvím ohřevu podešve slepit (teplota povrchové plochy je cca 60°C). Ihned poté zalisovat.

Poznámka
Ultraflex 4814 obsahuje speciální přísadu pro gumovou přilnavost. Vulkanické gumové podrážky musí být před použitím lepidla zdrsněny nebo halogenizovány. 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 : 5.3.2003 (nahrazuje všechna předchozí vydání)
Datum tisku : 9.12.2013