Technická specifikace produktu

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

ULTRAFLEX® 4818

Báze a použití : polyuretanové lepidlo pro lepení podrážeka svršků bot, použitelný pro všechny běžné materiály, zpracování jednosložkově nebo dvousložkově

Poznámka : vysoká počáteční pevnost, přilnavost i na zdrsněných gumových podrážkách

Specifikace produktu :

Viskozita při 20°C :	**cca 60s (DIN, tryska 8)**
Hustota :	**cca 0,87 g/cm^3**
Sušina :	**cca 19%**
Barva :	**bezbarvá**
Bezpečnostní pokyny :	**viz bezpečností list, etiketa**
Skladování :	**6 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, FC/UV nebo 101**
Mísící poměr:	**5-10 hmotnostních %**
Doba zreagování:	**delší než 8 hodin**
Doba suché/kontakní 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
Useň zdrsnit a očistit od volných částic. Podrážku zdrsnit, eventuelně i halogenizovat. Nanést Ultraflex 4818 + Harter (savé kůže opatřit přednátěrem) a nechat zaschnout. V průběhu kontaktní doby opětovně lepidlo aktivovat zahřátím podrážky (teplota filmu lepidla je cca 70°C). Ihned po aktivaci materiál spojit a zalisovat.

Poznámka
Ultraflex 4818 obsahuje speciální přísadu pro přilnavost na gumu. Vulkanické gumové podrážky mohou být před použitím lepidla zdrsněny nebo halogenizovány. TR podrážky musí být nejprve 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 : 11.8.1998 (nahrazuje všechna předchozí vydání)
Datum tisku : 9.12.2013