

Rudol

TECHNISCHE information

Produktname	: RUDOLFIX EXPORT	Artikel 1120
Art	: Kontaktkleber auf Polychloroprenebasis.	
Viscosität	: 1350 +/- 200 mPa.s bei 20°C, gemessen mit Haake-Viscotester VT 550, Messeinrichtung E 30. Geeignet für Pinsel-, Spachtel und maschinellen Walzenauftrag.	
Feststoff	: 22,0 +/- 1,0 Gew.%	
Farbe	: bräunlich-transparent, nur schwach verfärbend.	
Verbrauch	: 250 - 300 g/m² bei beidseitigem Auftrag.	
Verwendung	: Zum Verkleben von Gummi, Leder, Holz, Kunststoffen, Filz, Kork, Schaum- und Moosgummi, Metall, Kunstleder, PUR, TR und anderen Materialien mit- und untereinander. Geeignet für tropisches Klima.	
Eigenschaften des Klebers	: Hohe Anfangsfestigkeit, lange Verarbeitungszeit, rasch abbindend. Zäh- elastische und wasserfeste Verklebung. Kältefest bis -30°C, wärmefest bis ca. 70°C.	
Verklebung	: Die Klebeflächen müssen trocken, fett- und staubfrei sein. Metall und Kunststoffe mit Lösemittel abwaschen, ggf. strahlen. Gummi und Leder vor Kleberauftrag unbedingt schleifen. RUDOLFIX EXPORT auf beide zu klebenden und entsprechend vorbehandelten Flächen gleichmäßig und nicht zu dick auftragen. Stark saugende Materialien wie z.B. Leder, nach ca. 10 Minuten ein zweites Mal einstreichen. Nach einer Wartezeit von mindestens 10, höchstens 60 Minuten beide Teile passgenau zusammenlegen und sorgfältig anreiben, andrücken oder am besten kurz pressen. Das geklebte Werkstück kann sofort nach dem Pressen, auch maschinell, weiterverarbeitet werden. Die Endfestigkeit wird nach etwa 3 Tagen erreicht.	
Besondere Hinweise	: Kleber vor der Verarbeitung kurz umrühren. : Der Klebstoff ist Leichtentzündlich. Bei Verarbeitung auf elektrischen Anlagen müssen diese unbedingt ex-geschützt sein. Für gute Entlüftung ist zu sorgen!	
Lösemittel	: Verdünnen und reinigen mit RUDOLFIX -VERDÜNNUNG.	
	VbF: A 1	

Vor der Verwendung empfehlen wir die Durchführung eigener Versuche.