

INTERCOLL L 1703

Technische Information

Anwendungsbereich

Für das Kleben von Schaumstoffen miteinander, mit Bezugsstoffen, Leder, Holz, Hartfaser, Pappe, Gummihaar, Vliese und andere weichmacherfreie Polstermaterialien im Kontaktverfahren.

Eigenschaften

INTERCOLL L 1703 ist ein schnell anziehender, leicht spritzbarer Kontaktklebstoff. Bei spannungsfreien Klebungen von saugfähigen Materialien ist auch ein einseitiger Klebstoffauftrag möglich.

Technische Daten

| | |
|-------------------------------|--|
| Rohstoffgrundlage: | SBS-Kautschuk |
| Feststoffgehalt: | ca. 65 %, nach DIN EN 827 bis zur Massenkonstanz (8.2) (Einwaage 1 g, Umlufttemperatur 105°C) |
| Dichte: | ca. 0,92 g/ml |
| Viskosität: | ca. 600 mPas (Brookfield) |
| Farbe: | natur oder rot |
| Auftrag des Klebstoffes: | mit Spritzpistole |
| Düsengröße: | 1,5 - 2,5 mm |
| Zerstäubedruck: | 2 - 6 bar (atü) |
| Ablüfzeit: | 0,5 - 2,0 Minuten, je nach Auftragsstärke, Material und Temperatur |
| Offene Zeit: | bei beidseitigem Auftrag: ca. 20 Minuten bei einseitigem Auftrag: ca. 6 Minuten |
| Reinigungsmittel: | Löser 31 |
| Lagerzeit: | bei +15°C bis +20°C ca. 12 Monate |
| Lagertemperatur: | nicht unter +10°C, frostempfindlich |
| Kennzeichnung nach GefStoffV: | siehe Sicherheitsdatenblatt |

Verarbeitung

INTERCOLL L 1703 wird mittels Spritzpistole in der Regel auf beide zu klebende Teile aufgetragen. In vielen Fällen, vor allen Dingen bei spannungsfreien Klebungen, ist ein einseitiger Auftrag ausreichend und erfordert eine etwas höhere Auftragsstärke.

Die Länge der Ablüftezeit ist von der Auftragsstärke, den verwendeten Materialien sowie von der Luftfeuchtigkeit und Raumtemperatur abhängig.

Der richtige Zeitpunkt für die Kontaktklebung ist gekommen, sobald der Klebstofffilm beim Berühren mit den Fingern keine Fäden mehr zieht und nicht mehr feucht ist, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt. Die Teile sind dann passgenau gegeneinander zu pressen. Die hohe Anfangsfestigkeit reicht in den meisten Fällen für die sofortige Weiterverarbeitung der geklebten Teile aus. Die Beurteilung der Endfestigkeit ist erst nach 48 Stunden möglich.

Bei Polystyrolschaumklebungen ist stets ein zweiseitiger Auftrag und gründliches Ablüften vor dem Zusammenfügen der Teile erforderlich. Anderenfalls besteht die Gefahr der Zellerstörung des Polystyrolschaumes.

Beim Verarbeiten sollten Material-, Raum- und Klebstofftemperatur nicht unter +15°C und nicht über +25°C betragen. Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei +18°C bis +22°C.

Wichtige Hinweise

Wir gewährleisten die gleich bleibend hohe Qualität unserer Produkte. Alle Angaben beruhen auf Versuchen und auf langjähriger praktischer Erfahrung. Die Vielfalt der eingesetzten Materialien und unterschiedlichen Arbeitsbedingungen, die wir nicht beeinflussen können, schließen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Daher empfehlen wir ausreichende Eigenversuche bzw. eine Vorserie. Darüber hinaus stehen wir gerne für eine technische Beratung zur Verfügung.

Mit Erscheinen dieser Technischen Information vom 21.05.08 verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.