

Contact Metal

Technisches Datenblatt

Produkt

Lösemittelhaltiger Kontaktkleber mit besonders guter Haftung auf Metall und hoher Temperaturbeständigkeit, nicht weichmacherbeständig.

Anwendungsbereich

Für die Verklebung von Aluminiumblech auf Holzspanplatten, Hartfaserplatten, Eternit und Beton (maximal ½ m² pro Verklebung).
Für Gummimaterialien auf Metalle, Hart-PVC, Leder (Fettgehalt unter 12%).
Nicht geeignet für Kupfer und seine Legierungen sowie für Polystyrolschaumplatten und Weich-PVC
Nicht geeignet für Materialien mit rauer oder unebener Klebfläche

Verarbeitung

Kontaktkleber wird direkt aus dem Gebinde auf beide Klebflächen aufgetragen und mit dem empfohlenen Auftragsgerät verteilt. Auf eine gleichmässige Auftragsmenge achten.

Die Art des Auftragsgerätes bzw. Zahnung richtet sich nach der Belagsrückseite und nach der Beschaffenheit des Untergrundes.

Auf vollflächige Benetzung beider Klebflächen achten.

Den Belag nach der Abluftzeit passgenau in das Klebstoffbett einlegen und anschliessend gut anreiben oder anwalzen. Das Verschweissen bzw. Verfugen des Belages ist frühestens nach 24 Stunden (+20 °C, 65 % r.F.) möglich.

Die Verlegeanleitungen der Belagshersteller sind unbedingt zu beachten.

Werkzeuge

Pinzel oder Zahnspachtel

Folgearbeiten

Reinigung:
Arbeitsgeräte sofort nach Gebrauch mit Lösemittel reinigen. Ausgehärtetes Material kann nur noch mechanisch entfernt werden.

Lagerung:
In dicht verschlossenen Originalgebinden bei +15 °C bis +25 °C trocken lagern. Vor Frost schützen. Vor Gebrauch umrühren.

Vorbehandlung Klebeflächen

Die Klebeflächen müssen sauber, öl- und fettfrei sein.

Metalle und PVC sind vor der Verklebung evtl. zu schleifen, jedoch mindestens mit einem Reiniger zu entfetten.

Eisen muss rostfrei sein, Blei muss auf jeden Fall geschliffen werden.

Gummimaterialien und Leder sind kurz vor der Verklebung zu schleifen.

Sonstige glatte Flächen sind je nach Möglichkeit aufzurauen und von Öl und Fett zu befreien.

Technische Daten

Basis	Polychloropren	
Viskosität (mPa*s)*	3000	bei +20 °C
Empfohlene Holzfeuchte	6 % bis 12 %	
Spezifisches Gewicht (g/cm³)*	0.88	
Verarbeitungstemperatur	+10 °C bis +35 °C	
Lagertemperatur	+15 °C bis +25 °C	
Empfohlener Pressdruck	2-3 kg/cm²	
Ablüftzeit (min.)*	ca. 5 -10 Min, bei 20 °C	
Verbrauch*	150-200 g/m² (pro Seite)	
Offene Zeit (min.)*	20	
Temp. Beständigkeit	-20 °C bis +100 °C	
Endfestigkeit (d)	1	

* Hier handelt es sich um einen ca. Wert

Sicherheitshinweise

Alle Informationen zu Sicherheit und Entsorgung sind dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.

GYSO AG

Steinackerstrasse 34 / CH-8302 Kloten
Tel. +41 43 255 55 55 / info@gyso.ch

GYSO SA

Chemin du Closalet 20 / CH-1023 Crissier
Tél. +41 21 637 70 90 / crissier@gyso.ch