



---

## Isarcoll<sup>®</sup> 8053

---

<b>BASIS:</b>	Lösemittelhaltiger Kontaktklebstoff auf Polychloroprenbasis - toluolfrei
<b>ANWENDUNG :</b>	Verklebung von Kunststoffplatten und weichmacherfreien Plastikbelägen auf Holz, Spanholz oder Metall sowie als Vielzweckklebstoff für zahlreiche Materialien wie Metall, Gummi, Kork, Gewebe, Leder, Keramik, Glas und andere.
<b>HINWEISE:</b>	Isarcoll <sup>®</sup> 8053 ist ein schnell anfassender Kontaktklebstoff mit langer offener Zeit. Er schlägt in glatte, saugfähige Untergründe nicht weg. Mit Isarcoll <sup>®</sup> 8053 hergestellte Verklebungen besitzen eine gute Wärmebeständigkeit. Diese kann durch Zusatz des Härter 2 erhöht werden. Verklebungsbeispiele: Flächenklebungen, wie z.B. Kunststoffplatten auf Holzwerkstoffen und Metallen, Einkleben von Moosgummidichtungen in Nuten.

### PRODUKTDATEN:

VISKOSITÄT:	ca. 1200 mPas (20°C)
FESTSTOFFGEHALT:	ca. 21 Gew.-%
DICHTE:	ca. 0,85 g/cm <sup>3</sup>
PH-WERT:	--
AUSSEHEN:	braungelb, transparent
GEFAHRENHINWEISE:	siehe Sicherheitsdatenblatt/Etikett
LAGERUNG:	12 Monate bei 15°C bis 25°C im ungeöffneten Gebinde
KÄLTEVERHALTEN:	Eindickung bei tiefen Temperaturen. Nach Erwärmung auf Verarbeitungstemperatur voll verwendungsfähig.

### VERARBEITUNGSDATEN:

HÄRTER:	Härter 2
MISCHUNGSVERHÄLTNIS:	100 : 3 (g/g)
TOPFZEIT:	ca. 4 Stunden
AUSHÄRTEZEIT:	ca. 3 Tage
VERARBEITUNGSTEMP.:	15°C - 25°C
TROCKNUNG/WARTEZEIT:	1 - 3 min
KONTAKTKLEBEZEIT:	15 - 30 min
AUFTRAGSART/-GERÄT:	Pinsel, Spachtel, Walze
AUFTRAGSMENGE:	150 - 250 g/m <sup>2</sup> naß (bei manuellem Auftrag)
VERDÜNNUNG:	Verdünner <sup>®</sup> 8363 oder ISA-Verdünner 111
REINIGUNG	Verdünner <sup>®</sup> 8363 oder ISA-Verdünner 111



**VERARBEITUNGSHINWEISE:****VORBEREITUNG:**

Die Klebeflächen der Füge­teile müssen sauber, trocken, fett- und trennmittelfrei sein. Leichte Aufrauung der Klebeflächen, z. B. mit feinem Schmirgelpapier, verbessert im allgemeinen die Verbundfestigkeit. Der Klebstoff muß vor Gebrauch aufgerührt werden.

**KLEBSTOFFAUFTRAG:**

Für Kontaktverklebungen ist Isarcoll® 8053 auf beide Klebeflächen der Füge­teile dünner, gleichmäßiger Schicht aufzubringen. Sehr rauhe Oberflächen erfordern einen etwas stärkeren oder nach der Trocknung des ersten einen weiteren Auftrag.

**VERKLEBUNG:**

Nach dem Auftragen muß das Lösungsmittel abdunsten. Normalerweise beträgt die Abdunstzeit - die durch Auftragsstärke und die raumklimatische Bedingungen beeinflußt wird - wenige Minuten. Der richtige Zeitpunkt für die Verklebung ist gekommen, sobald der Klebstoffauftrag beim Berühren mit dem Finger keine Fäden mehr zieht, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt.

Anschließend sind die Teile paßgenau zusammenzulegen und kurz gegeneinander-zupressen. Die sofortige gute Verbundfestigkeit ermöglicht in den meisten Fällen sogleich eine Weiterverarbeitung der verklebten Teile. Unabhängig davon kann eine Beurteilung der Endfestigkeit erst nach einigen Tagen erfolgen.

In manchen Fällen kann die Verklebung auch durch Aktivierung der völlig trockenen, ungehärteten Klebstoffschichten mit Lösungsmittel vorteilhaft sein. Isa Verdünner® 8363 wird dazu mit einem Schwamm oder Tuch hauchdünn auf die Klebstoffschicht aufgetragen. Sofort danach muß verklebt werden.

**BESONDERE HINWEISE: ---**

**AUSSTELLUNGSDATUM:** 26.06.2001 (ersetzt alle früheren Ausgaben)

Aussteller: Reactive Lab Europe

**DRUCKDATUM:** 27.10.2010

**Bitte beachten:**

Die Angaben in diesem Merkblatt beruhen auf sorgfältigen Untersuchungen unseres Labors und unseren bisherigen Erfahrungen in der Praxis. Sie sind unverbindliche Hinweise, wie auch allgemein unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch unverbindlicher Art ist, da wir wegen der Vielseitigkeit der Verarbeitung und Anwendung, auch in bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter, keine Haftung übernehmen können.

Analysendaten und sonstige Angaben über die Beschaffenheit und Eignung unserer Produkte sind unverbindliche Rahmenangaben, sofern sie nicht ausdrücklich und schriftlich garantiert werden, und stellen insbesondere keine Zusicherung bestimmter Eigenschaften dar.

Wir empfehlen, durch ausreichende Eigenversuche die Eignung unserer Produkte für Ihre spezielle Anwendung zu prüfen.

Im einzelnen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen.

**H.B. FULLER - EUROPE****H.B. Fuller Austria GesmbH**

Phone: (43) (0) 7242 409 0

Fax: (43) (0) 7242 47296

**H.B. Fuller Benelux B. V.**

Phone: (B)0800 49 740/(NL)0800 020 3433

Fax: 00800 8882 8882

**H.B. Fuller Italien S.r.l.**

Phone: 0800 985 778

Fax: 0800 8882 8882

**H.B. Fuller Europe GmbH**

Phone: (41) (0) 44 315 77 00

Fax: (41) (0) 44 312 66 34

**H.B. Fuller España S.A.**

Phone: 800 099 493

Fax: 00800 8882 8882

**H.B. Fuller Deutschland GmbH, Lbg**

Phone: (49) (0) 4131 705 - 0

Fax: (49) (0) 4131 705 - 227

**H.B. Fuller Deutschland Sp. z o.o.**

Phone: (48) (0) 22 82 22 719

Fax: (48) (0) 22 668 54 65

**H.B. Fuller Deutschland GmbH, Ni**

Phone: (49) (0) 5021 88 - 0

Fax: (49) (0) 5021 88 - 224

**H.B. Fuller France SAS**

Phone: 0800-917537

Fax: 00800- 8882 8882

**H.B. Fuller U.K. LTD**

Phone: (44) (0) 161 666 0 666

Fax: (44) (0) 161 666 0 667

**H.B. Fuller Sverige AB**

Phone: (46) (0) 31 49 66 40

Fax: (46) (0) 31 49 13 26

**H.B. Fuller, Isar-Rakoll S.A.**

Phone: (351) (0) 229 288 200

Fax: (351) (0) 229 288 290