



swift[®] lock 9083

Anwendung

Profilmantelungsklebstoff

Feuchtigkeitshärtender Polyurethan-Schmelzklebstoff für das Ummanteln von Holzwerkstoffen, ABS, PVC u. a. geeignete Trägerprofile mit verschiedenen Dekorfolien, Furnieren und sonstigen Möbelfolien auf Profilmantelungsanlagen.

PVC-Profile müssen mit Primer swift[®] prime 4909 (Kunstharz in Lösemittelgemisch) oder Haftvermittler swift[®] prime 4956 (schwer brennbar) vorbehandelt werden.

Bei der Vielzahl und der Unterschiedlichkeit der auf dem Markt befindlichen Materialien, muss durch Eigenversuche die Einsatzmöglichkeit überprüft werden.

Eigenschaften

Qualität mit kurzer offener Zeit und sehr hohe Anfangsfestigkeit. Nach dem Ausreagieren wird eine hohe Kälte- und Wärmestandfestigkeit erreicht. Das vernetzte Endprodukt besitzt hohe mechanische Eigenschaften.

Der physikalische und chemische Abbindevorgang wird auch durch die Eigentemperatur der PVC-Profile beeinflusst.

Technische Daten

Basis:	PUR-Prepolymer
Farbe:	Milchig weiss
Konsistenz:	Fest
Dichte:	Ca. 1,10 g/cm ³
Schmelzviskosität bei 120°C: (Brookfield Thermosel - Sp29)	Ca. 20.000 mPas*
Erweichungspunkt n. Ring/Kugel:	Ca. 75° C
Verarbeitungstemperatur:	110°C - 140°C (kurzfristig auch bis 150°C)
Offene Zeit:	Ca. 1 Minute; abhängig von Temperatur, Auftragsstärke, Auftragsart und Substrat
Zulässige Lagerzeit:	Ca. 9 Monate
Lagerbedingungen:	Kühl und trocken (15°C – 25°C)
Kälteempfindlich:	Nein



	<p>Feuchtigkeitsempfindlich: Ja</p> <p>Kennzeichnung nach GefStoffV.: Xn (siehe EG-Sicherheitsdatenblatt)</p>
Verarbeitung	<p>Aufgrund der niedrigen Verarbeitungstemperaturen ist die Verbrennungsgefahr temperaturempfindlicher Materialien geringer. Die Abbindegeschwindigkeit kann durch die Wahl der Auftragstemperatur bestimmt werden. Höhere Verarbeitungstemperatur ergibt eine längere Abbindegeschwindigkeit.</p> <p>Die Klebeflächen müssen sauber, trocken, öl- und fettfrei sein. Die Substrattemperatur sollte beim Beschichten nicht unter + 20°C liegen, da niedrige Temperaturen die Benetzung verschlechtern und die offene Zeit verkürzen. Metalle sollten bei der Klebung auf ca. 40°C vorgewärmt werden. Geklebte Teile erreichen nach dem physikalischen Abbindeprozess sehr schnell die weitere Verarbeitungsfähigkeit.</p> <p>Die Applikation des reaktiven Schmelzklebstoffes kann mittels Düsen-, Walzen- und Sprühsystemen erfolgen. Es ist grundsätzlich darauf zu achten, dass Aufschmelz- und Auftragsgeräte gegen Eindringen von Feuchtigkeit zu schützen sind. Dies kann durch Beaufschlagung von trockenem Stickstoff oder trockener Luft erfolgen.</p> <p>Die Endfestigkeit wird nach 5 bis 7 Tagen erreicht in Abhängigkeit der zur Verfügung stehenden Feuchtigkeit und Temperatur.</p>
Bemerkungen	<p>Für die Absaugung der bei der Verarbeitung entstehenden Dämpfe ist zu sorgen.</p>
Reinigung	<p>Zum Reinigen von Aufschmelz- und Auftragsgeräten von nicht ausgehärtetem Klebstoff steht das Spülmittel swift®clean 9557 Red zur Verfügung.</p> <p>Ausgehärteter Klebstoff kann nur noch mechanisch entfernt werden.</p>

Our Focus is Clear. Perfecting Adhesives.

WICHTIG: Die bereitgestellten Informationen, Spezifikationen, Verfahren und Empfehlungen ("die Informationen") beruhen auf unserer Erfahrung, von deren Richtigkeit wir ausgehen. Es wird keine Erklärung, Garantie oder Gewährleistung im Hinblick auf die Genauigkeit oder Vollständigkeit der Informationen bzw. dafür übernommen, dass die Nutzung des Produkts nicht zu Verlusten oder Schäden führt bzw. die gewünschten Ergebnisse liefert. Der Käufer ist allein dafür verantwortlich, die Eignung eines Produktes für den beabsichtigten Nutzungszweck zu prüfen und zu bestimmen. Die Überprüfungen sollten wiederholt werden, falls die Materialien oder Bedingungen sich auf beliebige Weise ändern. Kein Mitarbeiter, Händler oder Vertreter ist ermächtigt, diesen Sachverhalt zu ändern und eine Leistungsgarantie zu bewilligen.

MITTEILUNG AN DEN BENUTZER: Sie erklären sich durch Bestellung/Entgegennahme des Produkts mit den für die Region geltenden **Allgemeinen Geschäftsbedingungen von H.B. Fuller** einverstanden. Sollten Sie sie nicht erhalten haben, fordern Sie bitte eine Ausfertigung an. Diese Allgemeinen Geschäftsbedingungen enthalten Gewährleistungsausschlüsse im Hinblick auf stillschweigende Zusagen (einschließlich, jedoch nicht beschränkt auf einen Gewährleistungsausschluss in Bezug auf die Eignung für einen bestimmten Zweck) sowie Haftungsbeschränkungen. Sonstige Geschäftsbedingungen werden abgelehnt. Die Gesamthaftung von H.B. Fuller beschränkt sich im Rahmen einer beliebigen Forderung bzw. Reihe miteinander verbundener Forderungen, welche im Hinblick auf schuldrechtliche Ansprüche, Strafschadenersatz (einschließlich Fahrlässigkeit), Verletzung der Rechtspflichten, Irreführung, Gefährdungshaftung bzw. aufgrund anderer Ursachen geltend gemacht werden, auf jeden Fall auf die Ersetzung der beschädigten Produkte bzw. die Rückerstattung des Einkaufspreises der beschädigten Produkte. H.B. Fuller haftet nicht für Betriebsunterbrechungen, Gewinnausfälle, Vertragsstrafen, Geschäftsausfälle, Verminderungen des Firmenwertes oder sonstige unmittelbare Schäden bzw. Folgeschäden aufgrund bzw. in Verbindung mit der Bereitstellung von Produkten.

Nichts in diesen Bedingungen bewirkt einen Ausschluss bzw. eine Beschränkung der Haftung von H.B. Fuller für Betrug, grobe Fahrlässigkeit, für Tod bzw. Personenschäden durch Fahrlässigkeit oder für eine Verletzung zwingender stillschweigender Bestimmungen.



H.B. Fuller

H.B. Fuller Europe

info-europe@hbfuller.com
Kontaktieren Sie uns