

Rudol

TECHNISCHE information

Produktname	: RUDOLFIX EXTRA	Artikel 4220
Art	: Kontaktkleber auf Polychloroprenebasis.	
Viscosität	: 1100 +/- 200 mPa.s bei 20°C, gemessen mit Haake-Viscotester VT 550, Messeinrichtung E 30. Geeignet für Pinsel-, Spachtel- und maschinellen Walzenauftrag.	
Feststoff	: 21,5 +/- 1,0 Gew.%	
Farbe	: hell - transparent	
Verbrauch	: 250 - 300 g/m ² bei beidseitigem Auftrag.	
Verwendung	: Zum Verkleben von Gummi, Leder, PUR, Kunstleder, Harttransparent, Textilien, Schaumstoffen, Filz, Kork, Pappe, Holz, Metallfolien, diversen Kunststoffen (ABS, Polystyrol) mit- und untereinander.	
Eigenschaften des Klebers	: Hohe Sofortfestigkeit, schnell abbindend. Der Kleber hat eine Ablüfzeit von etwa 15 Minuten und eine offene Zeit (Kontaktzeit) bis zu 120 Minuten. Der Kleberfilm ist zäh-elastisch sowie wasser- und kältefest.	
Verstärker	: Durch Zugabe von 7,5 Gew.% VERSTÄRKER M 10 E kann Haftung und Wärmebeständigkeit noch erheblich verbessert werden.	
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 EXTRA 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 15, höchstens 120 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	: Der Klebstoff ist Leichtentzündlich. Bei Verarbeitung auf elektrischen Anlagen müssen diese unbedingt ex-geschützt sein. Für gute Be/Entlüftung ist zu sorgen!	
Lösemittel	: Verdünnen und reinigen mit RUDOLFIX -VERDÜNNUNG.	
	VbF: A 1	
	Vor der Verwendung empfehlen wir die Durchführung eigener Versuche.	