

MANDER-MALMS

== Schuhtechnik GmbH ==

Mander-Malms Schuhtechnik GmbH

Mühlengasse 1
34281 Gudensberg -Obervorschütz
Telefon: +49 5603 – 9182-200
Telefax: +49 5603 – 9182-22
e-Mail : info@mander-malms.de
Internet : www.mander-malms.de

Technisches Datenblatt

ARTIKEL:	Softastatic Klebstoff 4822	Gebinde: 0,45 / 0,9 / 4,0 kg
-----------------	-----------------------------------	--

Hersteller	H.B.Fuller Austria GmbH Kaplanstr. 30 A-4600 Wels
-------------------	--

Produktdaten

Festkörper (nach DIN 53189)	ca. 20%
Dichte (nach EN 542)	0,87 kg/l
PH - Wert (nach DIN 53785)	ca. 3,5



ULTRAFLEX 4822

Basis: Polyurethan - Lösemittelklebstoff

Anwendung: Ein - oder Zwei - Komponentenklebstoff
für Schaft - Sohlenklebungen

Spez Hinweise: Für die Herstellung von antistatischen Schuhwerk geeignet,
nahezu farblos. Widerstandswert am Klebstofffilm: $< 10^6$ Ohm

Produktdaten

Festkörper (nach DIN 53189) ca.: **20** %
Dichte (nach EN 542) ca.: **0,87** kg/l
PH - Wert (nach DIN 53785) ca.: **3,5**
Farbe: **leicht gelblich,transparent**
Viscosität bei der Herstellung ca.: (Brookfield) mPa.s / (DIN - Becher) **60** sec. **8B** mm Düse
Lagerung bis max.: **180** Tage
Kälteverhalten: **nicht frostempfindlich**

Gefahren -, Sicherheits - Entsorgungshinweise : bitte das entsprechende Sicherheitsdatenblatt beachten

Verarbeitungsdaten

Härter: **101,3FE,109**
Mischungsverhältnis: **5 bis 10** Gew. %
Topfzeit ca.: **> 8 STD**
Erweichungspunkt (nach EN 1238) ca.: °C
Verarbeitungstemp. ca.: **Raumtemperatur, nicht unter + 16 °C**
Trocken / Kontakklebezeit ca.: **einkomponent: 20 Minuten bis ca. 8 Tage**
zweikomponent: 20 bis 90 Minuten
Auftragsart /- gerät: **Pinsel, Maschine**
Auftragsmenge ca.: g/m²
Verdünnung: **Isa - Verdünner 12**
Gerätereinigung: **Isa - Verdünner 12 oder -- 220**

ULTRAFLEX 4822

Verarbeitung

Schaftmaterial rauhen und von losen Teilchen befreien. Sohlen rauhen bzw. rauhen und / oder halogenieren. Ultraflex 4822 + Härter auftragen (saugfähige Leder ggf. vorstreichen) und trocknen lassen. Innerhalb der vorgegebenen Verarbeitungsspanne im Aktivierverfahren mittels Erwärmung der Sohle (Filmoberflächentemperatur ca. 70° C) kleben. Die Sohle sofort nach dem aktivieren setzen und verpressen.

Bei größerer Temperaturbelastung (kalt-warm) könnte das Antistatikum ausschimmen. In diesem Fall Gebinde durchrühren.

Die Abmischung von Klebstoff und Härter muß sehr sorgfältig erfolgen. Es wird der Einsatz eines Mischgerätes wie z.B. ein mit Preßluft angetriebener Rührer, mind. 1 Minute bei ca. 1 Liter Mischvolumen empfohlen.

Bemerkungen

Ultraflex 4822 hat einen speziellen Zusatz für die Gummihaftung. - vulkanisierte Gummisohlen können geraut und / oder halogeniert verarbeitet werden. TR - Sohlen müssen halogeniert werden.

Wir empfehlen ggf. den Einsatz der Halogeniermittel ICORTIN C 17 bzw. ICORTIN C 40 F.

Die geforderten Antistatic-Werte müssen, um zu aussagefähigen Werten zukommen, am fertiggestellten Schuh gemessen werden.

Bei der Vielzahl an möglichen Materialien ist eine absolut sichere Anwendungsempfehlung nur nach entsprechender Prüfung der Klebbarkeit der zum Einsatz kommenden Substrate möglich.

Datum: 11.08.98

Footwear: KHS / R.u.D.

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.

Important notice:

The information given we believe is correct to the best of our knowledge and tests. The recommendations and suggestions made herein as generally in any written or verbal advice or testing, are made without guarantee or representation as to results. In every case we urge and recommend that purchasers before using any products make their own tests to determine, to their own satisfaction, its suitability for their particular purpose under their own operating conditions.

The suitability of a product for an intended use shall be solely up to the user. The user accepts the product „as is“ and without warranties, express or implied. Warranties are given only as per our conditions of sale and delivery.

Nothing contained herein is to be understood as permission or recommendation to practise a patented invention without a licence, and you should determine whether relevant patents exist.

H.B.FULLER GmbH
