

WAHAG® - SW 22

High Tech NBR - Kontaktkleber

Beschreibung:

WAHAG Kontaktkleber SW 22 ist ein Produkt auf der Basis synthetischer und natürlicher Grundstoffe, wie z. B. SBS, CR, NBR und/oder PU, und sie enthält organische Lösemittel. Kennzeichnend für diese Klebstoffe sind ihre Benutzerfreundlichkeit, der niedrige Verbrauch und die weichen, dauerhaften Verbindungen.

Anwendungsbereiche:

WAHAG Kontaktkleber SW 22 ist ein Mehrzweck-Klebstoff auf Nitrilkautschukbasis mit hoher Festigkeit, kurzer Klebspanne und guten Alterungs-eigenschaften. Der Lösemittelklebstoff ist öl-, treibstoff- und weichmacherbeständig sowie lösemittel- und hitzeaktivierbar. Ferner verfügt der Mehrzweck-Klebstoff über eine erhöhte Wärmefestigkeit bei Hitzehärtung. WAHAG Kontaktkleber SW 22 ist geeignet zum Kleben von PVC und ähnlichen Kunststoffen, Nitrilkautschuk, Gummi, Stahl, Aluminium, Holz, Leder und weiteren Dichtmaterialien. Ferner eignet sich das Produkt zum Beschichten und Kleben von Metallschildern und ist zugleich ein Haftvermittler / Primer für Verklebungen auf Metall oder das Ausschäumen mit PU-Schäumen.

Vorteile:

- Weichmacherbeständig
- Temperaturbeständig -40 bis 120°C
- flexible Klebnaht,
- thermische Aktivierbarkeit,
- hochwertige und sichere Verklebungen

Technische Daten*

Basis	NBR - Nitributadienrubber
Lösemittel	brennbar
Viskosität (EN 12092)	ca. 700 mPa.s
Dichte (EN ISO 2811 - 2)	ca. 0,86 g/ml
Feststoffgehalt	ca. 26%
Verbrauch (je Verbindung)	ca. 100 g/m ² abhängig von der Anwendung
Klebeoffene Zeit	5 - 7 Minuten
Verarbeitungstemperatur Klebstoff	mindestens ca. +15 °C
Temperaturbeständigkeit - einkomponentig	ca.-40 °C bis ca. +80 °C
Temperaturbeständigkeit - zweikomponentig	ca.-40 °C bis ca. +120 °C
Maximale Endfestigkeit	nach ca. 24 Stunden
Lager- und Transporttemperatur	bis ca. +40 °C
Reinigungsmittel	Aceton, MEK oder ähnliche geeignete Reiniger
Lagerfähigkeit	12 Monate in ungeöffneter Verpackung

* Gemäß dem Hersteller-Analyseverfahren geprüft, wenn nicht anders angegeben.

Verarbeitung:

- Sprühdruck circa 4 Bar
- Düsenöffnung 1,5 - 1,8 mm
- Kappenöffnung 1 mm größer als Düsenöffnung
- Sprühabstand 30 bis 40 cm , oder Pinsel / Spatel

Aufgetragener Klebstoff kann thermisch aktiviert werden. Lassen Sie in diesem Fall die beiden eingesprühten Teile trocknen. Pressen Sie die Teile nach dem Trocknen ca. 10 Minuten stark aufeinander, wobei die Temperatur des Klebstofffilms auf ca. 140 - 150 °C erhitzt werden sollte.

Unsere Empfehlungen und Gebrauchsvorschriften gründen auf dem heutigen Stand des Wissens und der Technik des Herstellers. Abnehmer und Benutzer haben unsere Produkte selbst nach der von ihnen verlangten Anwendung und den Anforderungen zu beurteilen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Empfehlungen, Gebrauchsvorschriften und die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen der WAHAG - Wartner Handelsagentur.