

Plastservis	TECHNICKÝ LIST	TL 2427
PLASTSERVIS, a.s. Zlín KÖMMERLING	KÖRAPLAST 192 LF	Datum vydání: 2000-02 Datum revize: 2012-06

Jedno- a dvousložkové kontaktní PUR lepidlo

- Pro lepení usňových, PVC -, PUR -, halogenovaných TPE a pryžových podešví s usňovými a syntetickými vrchovými materiály
- Velmi nízká aktivační teplota, určeno pro materiály citlivé na teplotu
- Světelně stabilizované

Popis výrobku

Základ:	polyuretan, rozpouštědlový
Barva:	transparentní
Obsah sušiny :	18 - 20 %
Výtoková doba Ford Ø 8 mm :	50 - 65 s
Pevnost spoje * - počáteční	min. 2,4 N/mm
Pevnost spoje * - konečná	min. 4,0 N/mm
Způsob nánosu:	štetcem nebo strojem
Aktivační teplota:	45 - 55 °C
Tvrdidlo:	Köracur TR 400, Köracur TR 280, Köracur TR 203
Poměr míchání:	5 - 10 %
Nádobový čas:	4 - 6 hodin s přídavkem Köracur TR 400 6 - 8 hodin s přídavkem Köracur TR 280 20 - 24 hodin s přídavkem Köracur TR 203
Doba obeschnutí:	jednosložkově - 20 minut až 3 týdny (podle materiálu). dvousložkově - 20 - 90 minut
Ředidlo:	Körasolv CA, Körasolv M
Čištění nástrojů:	Körasolv CA, Körasolv M
Třída hořlavosti:	hořlavina I. třídy

*Pevnost v odlupování

Odpovídající bezpečnostní údaje získáte v bezpečnostním listu.

Zpracování

Pracovní teplota: Lepidla a lepené materiály nezpracovávat při teplotách nižších než + 18 °C. Podchlazené lepidlo je nutno před zpracováním temperovat při teplotách 25 - 35 °C po dobu nejméně 3 dnů a před dalším použitím důkladně promíchat.

Příprava materiálů: Usňové, všechny pryžové a PUR podešve, stejně jako napínací záložky pečlivě drásat a oprášit. Pro PUR podešve, které nelze drásat, doporučujeme náš přednáteř Körabond PUR 50/ PUR 51. TPE podešve a obtížně lepitelné pryžové podešve je nutno halogenovat přípravkem Halosol W 5 FL nebo Halosol 6. PVC podešve - pro odstranění povrchových nečistot nutno omývat prostředkem Körasolv M. Polyamidové podešve nutno přednatřít přípravkem Körabond 5. Savé materiály a vlasové usně doporučujeme opatřit přednáteřem Köraplast 174 NV, v případě usní s extrémním obsahem tuku Köraplast 154 LF.

Plastservis	TECHNICKÝ LIST	TL 2427
PLASTSERVIS, a.s. Zlín KÖMMERLING	KÖRAPLAST 192 LF	Datum vydání: 2000-02 Datum revize: 2012-06

Lepení:

Upravené plochy podešví (dodržovat předepsané doby schnutí) se opatří nánosem lepidla Köraplast 192 LF. Pro nátěr odrásaných napínacích záložek je k lepidlu většinou přidáváno 5% Kö-tvrdidla (Köracur TR 400, TR 280, TR 203). Po nejméně 20 minutách obeschnutí (s přídavkem tvrdidla nepřekročit dobu 90 minut) podešve aktivovat na 45 - 50 °C. Podešve naložit a zalisovat. Lisovací tlak je závislý na tvrdosti podešvového materiálu, lisovací doba je 8 - 15 sekund.

Zvláštní upozornění

Skladovací podmínky: 6 měsíců při + 18 °C
Pracovní a skladovací nádoby nutno uchovávat stále dobře uzavřené, aby nedocházelo k zahuštění lepidla odpařením rozpouštědel.

Upozornění

Uváděné hodnoty byly získány v laboratoři a pro Vaše provozní zpracování musíte produkty ověřit vlastními zkouškami. Záruka nemůže být odvozena na základě výše uvedených údajů. Záruku přebíráme pouze za stálou výši kvality našich výrobků.

Výrobek firmy KÖMMERLING CHEMISCHE FABRIK GMBH & CO, D-66929 Pirmasens, SRN
Číslo produktu: 28250