

Plastservis	TECHNICKÝ LIST	TL 2434
PLASTSERVIS, a.s. Zlín KÖMMERLING	VUKOPLAST 193	Datum vydání: 2021-05
		Datum revize:

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 přednatěr VUKOSOL P a následně Körabond PUR 54. TPE podešve a obtížně lepitelné pryžové podešve je nutno halogenovat přípravkem Halosanol FL nebo Halosol 6. PVC podešve - pro odstranění povrchových nečistot nutno omývat prostředkem Körasolv M. Polyamidové podešve nutno přednatřít přípravkem Swift prime 9096. Savé materiály a vlasové usně doporučujeme opatřit přednatěrem Köraplast 174 NV, v případě usní s extrémním obsahem tuku Köraplast 154 LF.

	TECHNICKÝ LIST	TL 2434
PLASTSERVIS, a.s. Zlín KÖMMERLING	VUKOPLAST 193	Datum vydání: 2021-05 Datum revize:

Lepení:

Upravené plochy podešví (dodržovat předepsané doby schnutí) se opatří nánosem lepidla Vukoplast 193. 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 přidavkem 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.