

Technisches Datenblatt

Curvalin D 3666

1 Beschreibung

Wässriger, thermisch niedrig reaktivierbarer Dispersionsklebstoff, der für einseitige Kaschierungen (z.B. in der Automobilindustrie) verwendet werden kann. Er verfügt über eine hohe Klebrigkeit bei Raumtemperatur, ein gutes Spannungsverhalten, sowie eine hohe Wärme-standfestigkeit.

Geeignet für die Verklebung von gepressten Vlies- sowie Hartfaserplatten mit Textilien, Dekorstoffen, (Kunst-)Leder, Polyurethanschaumstoffen und PVC-Folien. Für höhere Wärme- und Hydrolysebeständigkeiten kann mit Zeludur 300 vernetzt werden.

2 Technische Daten

Basis	Modifizierte Polyurethandispersion
Feststoffgehalt	~ 53%
Dichte	~ 1 g/cm ³
Viskosität (Brookfield)	~ 1000 mPa·s (20 °C)
pH-Wert	7,0 – 8,5 (pH Elektrode)
Empfohlene Verarbeitungstemperatur	18-25 °C
Vorbehandlung	Die Klebstoffflächen müssen sauber und frei von Fetten und Ölen sein.
Auftragsart	Walze, HVLP-Spritzpistole
Auftragsmenge	80-150 g/m ² (einseitig)
Zudosierung Vernetzer	3-5% (Gew.)
Topfzeit	6-8 Stunden
Reaktivierungstemperatur	65-70 °C
Aushärtezeit	3 Tage

Unsere Angaben beruhen auf unsere bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherung im Sinne der BGH Rechtsprechung. Prüfen Sie bitte selbst, ob das beschriebene Produkt sich für Ihre Anwendung eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zu Verfügung gestellten Beratungsteams.

3 Verarbeitung

Der Kaschierklebstoff wird 1-komponentig oder nach dem sorgfältigen Einrühren des Vernetzers Zeludur 300 als 2-komponentige Variante ein- oder beidseitig aufgetragen. Vor dem Siegeln muss der Klebstofffilm komplett durchgetrocknet sein. Dazu wird das Trägerteil ca. 30 min bei Raumtemperatur abgelüftet oder kurze Zeit bei ca. 40°C getrocknet. Die Verklebung sollte in den nächsten 1-3 Stunden entweder mit beheizten Stempeln bei 80-85 °C erfolgen, oder in einer kalten Presse nach direkter thermischer Reaktivierung der Klebstoffschicht (z.B. 1 min bei ca. 140 °C) bei einem Druck von 1-3 bar. Die Siegeltemperatur in der Klebefuge muss mindestens 65 °C betragen.

Der Einsatz von Arbeitsgeräten und Behältern aus Kunststoff oder rostfreiem Stahl ist unbedingt empfehlenswert. Alle Anlagenteile sollten frei von Buntmetallen sein.

4 Verpackung

25 kg Hobbock, 120 kg Fass und 1.000 kg IBC

5 Lagerfähigkeit

Die Lagertemperatur sollte +5 °C nicht unterschreiten, da die Dispersion frostempfindlich ist. Gefrorenes Material ist irreversibel geschädigt. Temperaturen von über 30 °C sind zu vermeiden. Wir empfehlen eine durchschnittliche Lagertemperatur von 15-25 °C. Unter diesen Bedingungen beträgt die Lagerzeit in original verschlossenen Gebinden bis zu 4 Monate.

Stand: 10/2019

Unsere Angaben beruhen auf unsere bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherung im Sinne der BGH Rechtsprechung. Prüfen Sie bitte selbst, ob das beschriebene Produkt sich für Ihre Anwendung eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zu Verfügung gestellten Beratungsteams.