

Technisches Datenblatt

Curvalin D 3602

1 Beschreibung

Curvalin D 3602 ist ein wässriger, thermisch reaktivierbarer 2K-Dispersionsklebstoff, der einseitig verarbeitet werden kann. Er verfügt über eine hohe Anfangshaftung, gutes Spannungsverhalten sowie eine hohe Wärmestandfestigkeit. Als wässriger, spritzfähiger Dispersionsklebstoff dient er zur Verklebung von gepressten Vlies- sowie Hartfaserplatten mit Textilien, Dekorstoffen, Leder, Polyurethanschaumstoffen und PVC-Folien in der Industrie (z.B. Fahrzeugindustrie).

2 Technische Daten

Basis	Kunsthazdispersion
Feststoffgehalt	55 - 59%
Dichte	ca. 1,0 g/cm ³
Viskosität (Brookfield)	2000 - 4000 mPa·s (Brookfield DV-I-Prime, Sp.3, 20 rpm, 20 °C)
pH-Wert	7 - 9 (pH Elektrode)
Empfohlene Verarbeitungstemperatur	18 - 25 °C
Vorbehandlung	Die Klebstoffflächen müssen sauber und frei von Fetten und Ölen sein.
Auftragsart	Walze, HVLP-Spritzpistole
Zelu-Härter	Zeludur 300 (3-5 Gew.%)
Topfzeit	6-8 h
Auftragsmenge	80-150 g/m ² (einseitig)
Reaktivierungstemperatur	mindestens 70 °C (in der Klebfuge)
Endfestigkeit	mindestens 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

Um bessere Klebeigenschaften und Wärmestandfestigkeiten zu erzielen, wird Curvalin D 3602 mit Zeludur 300 im oben angegebenen Gewichtsverhältnis sorgfältig unter kräftigem Rühren vermischt. Die Topfzeit des Klebstoffs muss hierbei beachtet werden. Curvalin D 3602 kann auch als 1K-Variante (d.h. ohne Härter) eingesetzt werden.

Die Verarbeitung von Curvalin D 3602 erfolgt mit handelsüblichen HVLP Niederdruck Spritzpistolen (Düse: 1,2 – 2,0 mm). Es muss beachtet werden, dass mit dem Klebstoff in Berührung kommende Anlagenteile rostfrei und frei von Buntmetallen sind. Vor dem Fügevorgang sollte der Klebstofffilm auf dem Trägerteil trocken sein. Dazu wird das Trägerteil bei Raumtemperatur für ca. 30 min abgelüftet oder kurze Zeit bei 40 °C getrocknet. Die Verklebung kann in den nächsten 1-3 Stunden entweder mit beheizten Stempeln oder nach thermischer Reaktivierung des Klebstoffs (z.B. 1 min im IR-Feld bei ca. 140 °C) in einer kalten Presse und mit einem Druck von 1-3 bar erfolgen. Die Reaktivierungstemperatur für den Klebstofffilm in der Klebefuge sollte je nach Anwendung mindestens 70 °C betragen.

4 Lagerfähigkeit

Die Lagertemperatur sollte +5 °C nicht unterschreiten, da die Dispersion frostempfindlich ist. Wir empfehlen aus diesem Grund eine durchschnittliche Lagertemperatur von 15-25 °C. In original verschlossenen Gebinden beträgt die Lagerzeit mindestens 6 Monate.

Last update: 06/2020

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.