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

2 Technische Daten

Basis	Modifizierte Polyurethandispersion
Feststoffgehalt	ca. 53%
Dichte	ca. 1,0 g/cm³
Viskosität	ca. 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/m² (einseitig)
Topfzeit	6-8 Stunden
Zudosierung Vernetzer	3-5 Gew.-%
Reaktivierungstemperatur	65-70 °C
Endfestigkeit	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.

ZELU CHEMIE GmbH · Robert-Bosch-Strasse 8 · 71711 Murr · Germany · Phone +49 7144 82 57- 0 · Fax +49 7144 82 57- 30 · info@zelu.de · www.zelu.de Amtsgericht Stuttgart / Local Court of Stuttgart HRB 310782 · USt-IdNr. / VAT Number: DE 146154223 · Geschäftsführer / Managing Directors: Roger Bakowski, Daniel Thomas · Baden-Württembergische Bank · IBAN: DE61 6005 0101 7832 5000 56 · SWIFT-Code: SOLADEST600

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 Klebstoff-schicht (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 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 6 Monate.

Last update: 02/2021

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.

ZELU CHEMIE GmbH · Robert-Bosch-Strasse 8 · 71711 Murr · Germany · Phone +49 7144 82 57- 0 · Fax +49 7144 82 57- 30 · info@zelu.de · www.zelu.de Amtsgericht Stuttgart / Local Court of Stuttgart HRB 310782 · USt-IdNr. / VAT Number: DE 146154223 · Geschäftsführer / Managing Directors: Roger Bakowski, Daniel Thomas · Baden-Württembergische Bank · IBAN: DE61 6005 0101 7832 5000 56 · SWIFT-Code: SOLADEST600