

Produkt

bhs 1590

Einsatzbereich: bhs 1590 ist ein einkomponentiger Kontaktklebstoff für die Klebung von TR-, PVC-, Polyurethan-, TPU-, EVA-, Krepp-, Leder-, und Gummisohlen auf Lederschäfte sowie auf Schäfte aus poromerischen Materialien im Aktivierverfahren.
bhs 1590 eignet sich besonders zur Klebung von Funktionsmembranen und kann auch zweikomponentig durch Zusatz von Härter verarbeitet werden.

Eigenschaft: bhs 1590 ist ein lösungsmittelhaltiger Kontaktkleber auf Basis von Polyurethan. Der Klebstoff verfügt über eine hohe Anfangshaftung sowie über eine weiche und elastisch bleibende Klebenaht.

Technische Daten:

Basis:	Polyurethan
Feststoffgehalt:	ca. 14 %
Dichte:	0,86 g/cm ³
Viskosität:	ca. 2.800 m.Pas * (Brookfield RVT 20°C)
Farbe:	transparent
Auftrag des Klebstoffes:	Pinself-, Walzenauftrag
Ablüfzeit:	ca. 2-3 Minuten
Abbindezeit:	ca. 24 Stunden
Wärmestandfestigkeit:	80°C
Lagerzeit:	ca. 12 Monate
Lagertemperatur:	kühl und trocken im Originalgebände
Feuergefährlich:	leichtentzündlich
Kennzeichnung:	F, Xn, N (siehe Sicherheitsdatenblatt)
nach GefStoffV.	
Gebindegröße:	4 kg, 9 kg

* Der angegebene Wert für die Viskosität gilt für eine Temperatur von 20°C und den Zeitpunkt der Produktion. Während der Lagerzeit können geringfügige Änderungen auftreten.

Vorbedingungen

Die zu klebenden Materialien müssen trocken, fett- und staubfrei sein. Sie sind ggf. mit Löser zu reinigen. Den Klebstoff vor Gebrauch durchmischen.

Verarbeitung

bhs 1590 wird als Kontaktklebstoff stets beidseitig verarbeitet. Bei nichtsaugenden Stoffen kann auch ein einseitiger Auftrag ausreichen. Der richtige Zeitpunkt für die Verklebung ist gekommen, sobald der Klebstoffauftrag beim Berühren mit den Fingern keine Fäden mehr zieht, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt. Das Zusammenpressen von verklebten Teilen ist wegen einer höheren Verbundfestigkeit von Vorteil. Bei extrem aufsaugenden Materialien kann nach dem Abtrocknen einer ersten dünnen Schicht ein zweiter Auftrag sinnvoll sein. Die Endfestigkeit wird erst nach einigen Tagen erreicht.

Die Klebstoffschicht auf die zu verbindenden Teile auftragen und dabei den Absorptionsgrad der Werkstoffe berücksichtigen, maximal 15 bis 20 Minuten abwarten und die beiden Teile aufeinander bringen und überall sorgfältig andrücken. Nacharbeiten können mit einem Warmluftgebläse durchgeführt werden.

Die Aktivierungstemperatur liegt bei + 70°C bis + 80°C.

Eine erhöhte Wärmestandfestigkeit kann durch Zugabe des Vernetzers erreicht werden.

Wichtige Hinweise

Wir gewährleisten die gleichbleibend hohe Qualität unserer Produkte. Alle Angaben beruhen auf Versuchen und auf langjähriger praktischer Erfahrung. Die Vielfalt der eingesetzten Materialien und unterschiedlichen Arbeitsbedingungen, die wir nicht beeinflussen können, schließen einen Anspruch aus diesen Angaben aus. Daher empfehlen wir ausreichende Eigenversuche bzw. eine Vorserie. Darüber hinaus stehen wir gerne für eine technische Beratung zur Verfügung.

Mit Erscheinen dieser Technischen Information vom 30.08.2018 verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.