

WAKOL MK 62/65 KOLOVULK

Technische Information

Anwendungsbereich

Zweikomponentiger Universal-Kontakklebstoff für die Klebung von Sohlen aus Leder, Gummi, Harttransparentmischungen, Naturcrèpe sowie von Formsohlen auf Zwischensohlen und Schäfte aus Leder oder poromerischen Materialien.

Auch geeignet zum Kleben von Kork, Filz, Textilien, Holz, Zell- und Porenkautschuk.

WAKOL MK 62/65 Kolovulk mit WAKOL Härter H ist aufgrund der geringen Tendenz zur Vergilbung bei Lichteinwirkung besonders für den Einsatz bei hellen Materialien geeignet.

Technische Daten

Rohstoffgrundlage:	Polychloropren
Reinigung und Verdünnung:	WAKOL Löser 31
Klebstoffauftrag:	Beidseitig mit Pinsel oder geeigneter Auftragsmaschine. Stark saugende Materialien müssen zweimal gestrichen werden.
Ablüftezeit:	ca. 15-20 Minuten
Offene Zeit:	ca. 60 Minuten
Topfzeit:	WAKOL Härter H: ca. 1 Stunde WAKOL L 2920 Härter: ca. 4 Stunden
Aktivierungstemperatur:	+ 70°C bis + 80°C
Pressdruck:	bei Ledersohlen und härteren Sohlenmischungen 30-60 N/cm ² , bei weicheren Materialien 20-25 N/cm ²
Lagertemperatur:	nicht unter + 10°C; frostempfindlich
Lagerzeit:	ca. 12 Monate im dicht verschlossenen Gebinde
Kennzeichnung nach Gefahrstoffverordnung:	siehe Sicherheitsdatenblatt

Verarbeitung

WAKOL MK 62/65 Kolovulk mit 5-10% Härter gut mischen.

Alle Materialien sind vor dem Klebstoffauftrag sorgfältig zu rauhen und vom Schleifstaub zu reinigen. Klebstoff dünn und gleichmäßig auf beide zu klebende Teile auftragen. Nach einer Ablüftezeit von ca. 15-20 Minuten werden die Teile kurz, aber kräftig gepresst. Längeres Pressen erhöht die Sicherheit der Klebung.

WAKOL MK 62/65 Kolovulk kann sowohl kalt, als auch im Aktivierverfahren verarbeitet werden.

Ist die offene Zeit des Klebstoffes überschritten, so kann die Klebung nur noch im Aktivierverfahren durchgeführt werden. Dies muss jedoch innerhalb der Topfzeit des Klebstoffes geschehen.

Beim Verarbeiten sollten Material-, Raum- und Klebstofftemperatur nicht unter + 15 °C und nicht über + 25 °C liegen. Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei + 18 °C bis + 22 °C.

Wichtige Hinweise

Wir gewährleisten die gleich bleibend 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 21.04.2008 verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.