

# WAKOL L 1494 WAKOLFIX TR 80

## Technische Information

### Anwendungsbereich

Kontaktklebstoff für die Klebung thermoplastischer Kautschukmaterialien (TR), Transparentsohlen, gefüllte Gummisohlen, Boden- und Oberleder sowie Zell- und Porenkautschuk.

Weiterhin ist WAKOL L 1494 WAKOLFIX TR 80 auch für Klebearbeiten am Schuhschaft, wie Kaschieren und Buggen von Oberleder, Lederfutter, Textilien, synthetischen Materialien mit Geweberückseite und ähnlichen Kaschiermaterialien, einsetzbar.

### Eigenschaften

WAKOL L 1494 WAKOLFIX TR 80 kann sowohl einkomponentig (für Schaftarbeiten), als auch zweikomponentig (für Sohlenklebungen) verarbeitet werden und zeigt auf vielen TR-Materialien ohne vorherige Halogenierung gute Haftungseigenschaften.

### 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. 45 Minuten
Topfzeit:	WAKOL Härter H: ca. 60 Minuten WAKOL L 2920 Härter: ca. 4 Stunden
Pressdruck:	bei Ledersohlen und härteren Sohlenmischungen 30 - 60 N/cm <sup>2</sup> , bei weicheren Materialien 20 - 25 N/cm <sup>2</sup> .
Lagertemperatur:	+10 °C bis +35 °C, frostempfindlich
Lagerzeit:	bei +20 °C ca. 12 Monate im original verschlossenen Gebinde
Kennzeichnung nach GefStoffV:	siehe Sicherheitsdatenblatt

## Verarbeitung

Leder- und Gummimaterialien sind vor dem Klebstoffauftrag sorgfältig zu rauhen und vom Schleifstaub zu reinigen. TR-Materialien mit WAKOL Löser 64 Lederreiniger abwaschen um eventuell vorhandene Trennmittel zu entfernen. Aufgrund der Vielzahl der am Markt verfügbaren TR-Mischungen empfehlen wir grundsätzlich Probeklebungen.

Bei zweikomponentiger Verarbeitung WAKOL L 1494 WAKOLFIX TR 80 mit 5 % WAKOL Härter H oder WAKOL L 2920 Härter gut mischen.

Klebeflächen dünn mit Klebstoff einstreichen. Saugfähige Materialien sind gegebenenfalls zweimal einzustreichen. Nach einer Ablüftezeit von ca. 15 bis 20 Minuten werden die Teile gefügt und kurz aber kräftig gepresst. Längeres Pressen erhöht die Sicherheit der Klebung.

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 25.07.2017 verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.