

Synturit Contact

Qualitäts-Dispersionsklebstoff mit perfekter Haftung auf nicht saugenden wasserundurchlässigen bzw. wasserempfindlichen Substraten.
Mit 5 % Härter 9504 Wasserfestigkeit D3.



Produktbeschreibung

Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ Haftklebstoff für Kunststoff, Metall, Holz, selbstklebende Bänder, Etiketten, Folien, Schall- bzw. Wärmeschutzmatten ■ Klebstoff für nicht saugende, wasserundurchlässige bzw. wasserempfindliche Substrate ■ hohe Trockenklebrigkeit ■ hohe Temperaturbeständigkeit ■ ausgezeichnete Kohäsion ■ breites Adhäsionsspektrum ■ Steigerung der Wärmeformbeständigkeit und Erweiterung des Haftungsspektrums durch Zugabe von 5 Gewichtsteilen Synturit Härter 9504
Topfzeit	max. 8 - 10 Stunden bei 20 °C
Technische Daten	<ul style="list-style-type: none"> ■ Ter-Polymer (EVA / Acrylat) ohne Weichmacher ■ Lieferform: Flüssig ■ pH Wert: 4,5 ■ Viskosität: ca. 6.000 mPas (Brookfield +23 °C / 20 rpm / R5) ■ Festkörpergehalt: ca. 60 % ■ Dichte (23 °C): 1.1 g/m³ ■ Aussehen: klar
Lagerung	In dicht verschlossenen Originalgebinden bei +15 - +25°C trocken, kühl und frostfrei lagern. Vor direkter Sonneneinstrahlung und anderen Wärmequellen schützen! Das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum ist zu beachten!
Hinweis	Gerbstoffreiche Hölzer können sich durch Kontakt mit Eisen dunkel verfärben!

Verarbeitung

Verarbeitung	<ol style="list-style-type: none"> 1. Synturit Kontakt beidseitig auf die Fügeteile applizieren. 2. Die applizierten Teile werden bei Raumtemperatur getrocknet bzw. forciert mit Heißluft oder Infrarotstrahler. 3. Nach dem trocknen werden die Teile miteinander verpresst. 4. Je höher der Pressdruck desto höher die Klebekraft. Presszeit je Bedarf! 5. Weiterverarbeitung direkt! <p>Je nach Auftragsmenge und Umgebung wird eine Trocknungsdauer bei Raumtemperatur von 15-30 min. empfohlen. Die optimale Trocknung ist erreicht sobald der Klebstoff von milchig trüb zu transparent wechselt.</p>
Holzfeuchtigkeit	6 % - 2 %



Auftragsverfahren	Beidseitig mit Leimroller, Pinsel, Sprühauftrag, Kaschierautomaten. Düsenauftrag nach verdünnen mit 20 - 30 % Wasser möglich.
Mindestverarbeitungstemperatur	+10 °C bis +30 °C
Verdünnung	mit Wasser
Verbrauch	40 bis 80 g/m ²
Reinigung & Pflege	Mit lauwarmen Wasser solange der Dispersionsklebstoff nicht abgebunden hat.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise	Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt, beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.
----------	---


Technische Information: Synturit Contact, Stand: 06 / 2024

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Synthesa Chemie Gesellschaft m.b.H., A-4320 Perg, Dimbergerstraße 29 – 31, Telefon 0 72 62 / 560-0, Fax 0 72 62 / 560-1500, Internet: www.synthesa.at, E-Mail: office@synthesa.at

 **Niederlassungen und Verkaufsbüros:** 3 x Wien | Amstetten | Haid/Ansfelden | Salzburg-Wals | Kematen/lbk. | Rankweil | Gratkorn | Seiersberg | Klagenfurt