

SCHUH UND LEDER

KLEBUNG BLEIBT FLEXIBEL: GLEICHT MATERIALSPANNUNGEN AUS

UHU



PRODUKTBESCHREIBUNG

Schnell anziehender Spezialklebstoff zum Kleben von Leder, Gummi, auch in Kombination mit Metall, Textilien und synthetischen Materialien. Klebung bleibt flexibel und gleicht Materialspannungen aus. Sehr wasserfest und temperaturbeständig.

ANWENDUNGSBEREICH

Klebt Leder, Gummi, Weichschaumstoffe, Stoffe, Filz, Kork. Ideal zum Reparieren von Schuhsohlen und Absätzen sowie Reparaturen an Schuhen, Stiefeln, Gürteln. Nicht geeignet für Anwendungen mit Styropor®, weichem PVC, Polyethylen und Polypropylen.

EIGENSCHAFTEN

- schnell anziehender und flexibler Spezialklebstoff
- zum Kleben von Leder und Gummi, auch in Verbindung mit anderen Materialien
- Klebung bleibt flexibel: gleicht Materialspannungen aus

VORBEREITUNG

Verarbeitungsbedingungen: Nur bei Temperaturen zwischen ca. +15 °C und +30 °C verwenden.

Anforderungen an die Oberflächen: Die zu reparierenden Oberflächen müssen trocken, sauber und frei von Staub, Öl und Fett sein.

VERARBEITUNG

Gebrauchsanleitung:

Auftragsweise:

a) Kontaktklebeverfahren:

UHU Schuh & Leder Reparaturkleber auf beide zu klebenden Teile gleichmäßig mit Zahnpachtel oder kurzborstigem Pinsel auftragen. Stark saugfähig

Materialien (Leder, Stoff, Filz u.ä.) mehrmals einstreichen, bis ein gut sichtbarer Klebefilm verbleibt. Teile nicht sofort zusammenfügen, sondern offen liegen lassen, bis die aufgetragene Klebstoffschicht berührtrocken ist. (Je nach Temperatur nach ca. 10- 15 Minuten). Dann die Teile paßgenau aufeinanderlegen und kurz aber kräftig zusammenpressen. Eine Korrektur ist nicht mehr möglich. Für die Klebefestigkeit ist die Höhe des Preßdrucks entscheidend und nicht die Dauer. Als Preßzeit genügen Sekunden. Nach richtig ausgeführter Klebung können die Teile sofort weiterbearbeitet werden.

b) Klebung durch Hitzereaktivierung:

Anwendungsfall: Es ist empfehlenswert dieses Klebeverfahren anzuwenden, wenn beide zu klebenden Teile eine sehr hohe Anfangshaftung erfordern. Man erzielt mit diesem Verfahren außerdem eine zusätzlich erhöhte Wärmestandfestigkeit. Klebstoffauftrag auf beide Fügeteilflächen, wie bei der Kontaktklebung (s.o.). Danach vollständig trocknen lassen. Zu einem beliebig späteren Zeitpunkt fügt man die Teile paßgerecht zusammen und verbindet sie dann durch Wärmezufuhr im Bereich von +120°C bis +150°C (Heizpresse, Infrarotlampe, Warmluftgebläse; bei kleineren Teilen mit dem Bügeleisen). Bei dieser Methode ist darauf zu achten, das die angegebene Temperatur bis zur Klebefuge vordringen muss. Eine Korrektur ist bei diesem Verfahren nicht mehr möglich. Wenn die Fügeteile unter Spannung stehen (Rundungen, Verwindungen), muss die Fixierung bis zum Erreichen der Raumtemperatur beibehalten werden.

c) Klebung durch Lösungsmittelreaktivierung:

Anwendungsfall: Es ist empfehlenswert dieses Klebeverfahren anzuwenden, wenn man die Verarbeitungszeit von ca. 30 Minuten verlängern möchte, z.B. zum Vorarbeiten oder zur Zwischenlagerung der Teile, um zu einem späteren Zeitpunkt die Verklebung wieder aufzunehmen. Klebstoffauftrag auf beide Fügeteilflächen, wie beim Kontaktklebeverfahren (s.o.). Danach vollkommen trocknen lassen. Die Verklebung selbst kann zu einem beliebig späteren Zeitpunkt folgendermaßen vorgenommen werden: Man überwischt eine der beiden Klebeflächen mit einem lösungsmittelbefeuchteten, nichtfasernden Tuch und verklebt unmittelbar danach durch kräftiges Anpressen. Als Lösungsmittel zum Reaktivieren eignen sich z.B. Butanon (MEK), Butylacetat oder Nitroverdüner.

Flecken/Rückstände: Klebstoffrückstände und Werkzeuge können mit Methylenethylketon (MEK), Ethylacetat oder Nitro-Verdünnung gereinigt werden.

Tipp: Verdünnung:

UHU Schuh & Leder kann bei Bedarf verdünnt werden. Dafür geeignete Produkte sind UHU Klebstoffentferner, Nitro-Verdüner und Butylacetat. Sie sollten nicht mehr als 10 % Verdüner hinzugeben, damit die Klebstoffeigenschaften nicht negativ beeinträchtigt werden.

Bitte beachten Sie: UHU Schuh & Leder enthält flüchtige, leicht entzündliche Lösungsmittel. Deswegen sollten entsprechende Vorkehrungen bei der Verarbeitung und Lagerung getroffen werden. Wenn Sie das Produkt großflächig benutzen, sollten Sie die Räumlichkeiten gut lüften.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Wasserbeständigkeit: Sehr gut

Temperaturbeständigkeit: -20 °C bis +125 °C

Hinweis: Die obigen Angaben sind das Ergebnis sorgfältig durchgeführter Untersuchungen. Dieses Merkblatt soll Sie bei Klebearbeiten nach unserem besten Wissen beraten. Für die Ergebnisse und Schäden jeder Art können wir im jeweiligen Anwendungsfall keine Verantwortung übernehmen, da sich bei den vielfältigen Möglichkeiten (Werkstofftypen, Werkstoffkombinationen und Arbeitsweise) die mitspielenden Faktoren unserer Kontrolle entziehen. Eigene Prüfungen und Versuche sind durchzuführen. Eine Gewährleistung kann nur auf die immer gleichbleibend hohe Qualität unseres Erzeugnisses übernommen werden.

UV-Beständigkeit: Sehr gut

Chemische Beständigkeit: Alkohol, verdünnte Säuren und Basen

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Aussehen: Gelblich, trüb

Basis: Polychloropren Kautschuk

Konsistenz: Flüssig

Viskosität: ca. 45 mPa/s

Feststoffgehalt: ca. 25 %

Dichte: ca. 0,88 g/cm³

Besondere Merkmale:

Flammpunkt [°C]: ca. -4

Lösungsmittel: Mischung aus Ester, aromatischen Verbindungen und aliphatischen Lösungsmitteln

Gefahrenklasse (VbF): A 1

Zu benutzende Menge: je nach Anwendung und Oberflächeneigenschaften:
ca. 200-300 g/m²

GEBINDEGRÖSSEN

Tube 30 g