

HELATHAN VR Polyurethan-Verschleißschutzplatte mit Verklebeschicht

Anwendungsgebiete: Auskleidung von Behältern, Trichtern, Rutschen, Rinnen, Bunkern, Übergabeschuppen. LKW-Mulden u.ä. gegen Verschleiß, Lärm und Anbackungen

Eigenschaften:

- sehr gute Verschleißfestigkeit
- sehr gute Abriebfestigkeit und Stoßelastizität
- sehr gute Öl- und Fettbeständigkeit
- schalldämmend
- hydrolysebeständig
- leicht zu verkleben

Technische Daten:

Abmessung: 2000 x 1000 mm (Freimaßtoleranz gemäß DIN ISO 3302-1 M4)

Dicke in mm: 8, 10, 12, 15, 20 (± 1,5 mm)

Farbe: rubinrot (weitere Farben auf Anfrage möglich)

Eigenschaft	Prüfung nach	Einheit	VR 65	VR 75	VR 90
Härte	DIN 53505	Shore A	60 – 70	70 – 80	85 – 95
Dichte	DIN 53479	g/cm ³	1,24	1,24	1,24
Mindest-Zugfestigkeit	DIN 53504	N/mm ²	25	40	40
Mindest-Bruchdehnung	DIN 53504	%	450	500	500
Mindest-Weiterreißwiderstand	DIN 53515	N/mm	10	25	50
Temperatureinsatzbereich		°C	-40 bis +70, kurzfristig +100		

Verarbeitung:

Für die Verklebung auf Metall empfehlen wir den CKW-freien Zweikomponenten-Kontaktklebstoff ELASTOSAL® H20 sowie den ELASTOSAL® Metallprimer und den Reiniger ELASTOSAL® Lösit.

1. Oberflächenvorbehandlung:

Metall:

Die zu beklebende Oberfläche muss sauber, trocken und frei von Fett, Öl, Rost und Zunder sein. Die Oberfläche mittels Sandstrahlen o.ä. aufrauen, anschließend mit Reinigungsmittel ELASTOSAL® Lösit abwaschen und vollständig abtrocknen lassen. Vor erneuter Verschmutzung schützen.

ELASTOSAL® Metallprimer intensiv aufrühren, gleichmäßig auf die Metalloberfläche auftragen und vollständig ablüften lassen (mind. 30 min bei 20 °C). Der Verbrauch liegt bei ca. 150 g/m².

Verklebeschicht auf PU-Platte:

Bis zur weiteren Verarbeitung vor Verschmutzung schützen.

2. Anmischen des Klebesystems:

Mischungsverhältnis: ELASTOSAL® H20 : ELASTOSAL® Härter RE

= 100 : 7 Volumenanteile bzw. 100 : 8 Gewichtsteile

Die Topfzeit des Gemisches beträgt bis zu 3 Stunden bei geschlossenem Gebinde.

3. Auftrag des Klebesystems:

Kleber-Härter-Gemisch: 2 Einstriche sind zu empfehlen. Tragen Sie eine dünne, gleichmäßige Schicht auf beide zu verklebenden Flächen auf.

Der Verbrauch je Einstrich liegt bei ca. 150 g/m².

Trocknen: Den ersten Einstrich vollständig abtrocknen lassen (etwa 30 min bei 20 °C und 60% Luftfeuchte). Den letzten Einstrich solange trocknen lassen, dass er bei Prüfung mit dem Finger rücken noch ganz leicht klebrig ist (ca. 10 min bei 20 °C und 60% Luftfeuchte). Bei vollständiger Übertrocknung ist ein erneuter Einstrich vorzunehmen.

4. Fügen

Fügeteile passgenau zusammenlegen und gegeneinander mit kräftigem Kontaktdruck (z.B. mittels Anroller) fügen. Dabei ist es wichtig, dass die Klebeflächen vollständigen Kontakt zueinander haben. Lufteinschlüsse zwischen Haftschrift und Metall sind unbedingt zu vermeiden.

Achtung: Die empfohlenen Verarbeitungsbedingungen liegen bei 15 - 25°C und 30 - 65 % relativer Luftfeuchte. Niedrige Temperaturen oder hohe Luftfeuchtigkeit verlängern die Trockenzeiten. Hohe Temperaturen, starke Ventilation oder niedrige Luftfeuchtigkeit verkürzen die Trockenzeiten. Bei extremen Witterungsbedingungen wie Kälte oder Regen sind am Arbeitsort durch entsprechende Schutzmaßnahmen (z.B. zusätzliche Überdachung, Warmluftzuführung usw.) die notwendigen Verarbeitungsbedingungen zu schaffen.

