Rudolfix 333.

Kontaktkleber auf Polychloroprenebasis.

Für Kombinationsverklebungen von Holzwerkstoffen mit Schichtpresstoffplatten, Hartfaser- und Spanplatten sowie mit Metall, Hart-PVC, Filz, Gummi, Leder, Schaumstoffen mit- und untereinander.

→ Eigenschaften

- sehr hohe Sofortfestigkeit, kurze Ablüftezeit (ca. 8 Minuten)
- lange Kontaktzeit und sehr hohe Abbindegeschwindigkeit
- wasser- und kältefest sowie wärmebeständig bis über 60 °C, der Kleber bleibt zäh-elastisch
- ist leicht entzündlich, bei Verarbeitung auf elektrischen Anlagen müssen diese unbedingt ex-geschützt sein. Für gute Entlüftung ist zu sorgen!

→ Technische Daten

- Viscosität: 1950 +/- 200 mPa.s bei 20°C, gemessen mit Haake-Viscotester VT 550, Messeinrichtung E 30.
- Geeignet für Pinsel-, Spachtel und maschinellen Walzenauftrag.
- Feststoff: 25,0 +/- 1,0 Gew.%
- Farbe: bräunlich
- Verbrauch: 250 - 300 g/m² bei beidseitigem Auftrag.

→ Verklebung

Die Klebeflächen müssen trocken, fett- und staubfrei sein. Metall und Kunststoffe mit Lösemittel abwaschen, ggf. strahlen. Gummi und Leder vor Kleberauftrag unbedingt schleifen.
RUDOLFIX 333 auf beide zu klebenden und entsprechend vorbehandelten Flächen gleichmäßig und nicht zu dick auftragen. Stark saugende Materialien, wie z.B. Leder, nach ca. 10 Minuten ein zweites Mal einstreichen. Nach einer Wartezeit von mindestens 8, höchstens 60 Minuten beide Teile passgenau zusammenlegen und sorgfältig anreiben, andrücken oder am besten kurz pressen. Das geklebte Werkstück kann sofort nach dem Pressen, auch maschinell, weiterverarbeitet werden. Die Endfestigkeit wird nach etwa 3 Tagen erreicht.

V0822

035829 / 628 11 info@brewes.de www.brewes.de

brewes®