

INTERCOLL L 1737

Technische Information

Anwendungsbereich

Zum Kleben von Schaumstoffen miteinander, mit Bezugsstoffen, Leder, Holz, Hartfaser, Pappe, Gummihaar, Vliese, Polystyrolschaumteile und andere weichmacherfreie Polstermaterialien im Kontaktverfahren.

Eigenschaften

INTERCOLL L 1737 ist ein schnell anziehender Kontaktklebstoff mit hoher Wärmestandfestigkeit. Der Klebstoff bildet eine elastische und alterungsbeständige Klebefuge.

Technische Daten

Rohstoffgrundlage:	SBS-Kautschuk
Feststoffgehalt:	ca. 31 %
Dichte:	ca. 0,80 g/ml
Viskosität:	ca. 100 mPas (Brookfield)
Farbe:	natur oder rot
Auftrag des Klebstoffes:	mit Spritzpistole
Düsengröße:	1,5 - 2,5 mm
Zerstäubedruck:	2 - 6 bar (atü)
Ablüfzeit:	0,5 - 2,0 Minuten, je nach Auftragsstärke, Material und Temperatur
Offene Zeit:	ca. 20 Minuten
Reinigungsmittel:	Löser 31
Lagerzeit:	bei +15°C bis +20°C ca. 6 Monate
Lagertemperatur:	nicht unter +10°C, frostempfindlich
Kennzeichnung nach GefStoffV:	siehe Sicherheitsdatenblatt

Verarbeitung

INTERCOLL L 1737 wird mittels Spritzpistole in der Regel auf beide zu klebende Teile aufgetragen. In vielen Fällen, vor allen Dingen bei spannungsfreien Klebungen, ist ein einseitiger Auftrag ausreichend und erfordert eine etwas höhere Auftragsstärke.

Die Länge der Ablüfzeit ist von der Auftragsstärke, den verwendeten Materialien sowie von der Luftfeuchtigkeit und Raumtemperatur abhängig.

Der richtige Zeitpunkt für die Klebung ist gekommen, sobald der Klebstofffilm beim Berühren mit den Fingern keine Fäden mehr zieht und nicht mehr feucht ist, sich aber noch deutlich klebrig anfühlt. Die Teile sind dann passgenau gegeneinander zu pressen. Die hohe Anfangsfestigkeit reicht in den meisten Fällen für die sofortige Weiterverarbeitung der geklebten Teile aus. Die Beurteilung der Endfestigkeit ist erst nach 48 Stunden möglich.

Bei Polystyrolschaumklebungen ist stets ein zweiseitiger Auftrag und gründliches Ablüften vor dem Zusammenfügen der Teile erforderlich. Anderenfalls besteht die Gefahr der Zellzerstörung des Polystyrolschaumes.

Beim Verarbeiten sollten Material-, Raum- und Klebstofftemperatur nicht unter +15°C und nicht über +25°C betragen. 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 20.01.2005 verlieren alle vorhergehenden Versionen ihre Gültigkeit.

INTERCOLL L 1737

Technical Information

Range of Application

INTERCOLL L 1737 is a universal contact adhesive for bonding upholstery foam on itself, on upholstery fabrics, leather, wood, hard fibre, paperboard, rubberized hair, fleece, polystyrene foam and other plasticizer free upholstery material.

Properties

INTERCOLL L 1737 is a contact adhesive applicable by spray characterised by a long contact life and good heat resistance. The adhesive produces an elastic and durable joint.

Technical Data

Raw material base:	SBS-caoutchouc
Solid content:	approx. 33 % (DIN EN 827, 8.2)
Density:	approx. 0,80 g/ml
Viscosity:	approx. 100 mPas (Brookfield)
Colour:	beige or red
Application:	with spray gun
Nozzle size:	1,5 - 2,5 mm
Material pressure:	2 - 6 bar
Assembly time, open:	approx. 0,5 - 2,0 minutes
Contact life:	approx. 20 minutes
Cleaning agent:	Löser 31
Storage temperature:	not below + 10 °C; susceptible to frost
Storage time:	approx. 6 months at +15 °C to +20 °C
Danger classification according to GefStoffV:	refer to MSDS

Instruction for Use

The adhesive should be applied with a spray gun on both parts. The parts can be pressed together when the adhesive film still feels slightly sticky but no longer wet.

The parts should be fitted together and pressed. The initial bonding strength will be sufficient for further treatment of the bonded parts. The final strength should be judged after 48 hours.

For bonding polystyrene foam a both sides application is absolutely necessary. Before pressing the parts together, the airing times must be observed. Otherwise there is a danger of cell destruction in the polystyrene foam.

The temperature of the material, room and adhesive should be between + 15°C and +35°C during use. The optimum temperature is between +18°C and +22°C.

Important

We guarantee the uniform high quality of our products. All data are based on tests and many years of practical experience. The variety of materials used and the different work conditions, which lie beyond our control, preclude any claims based on these data. We therefore recommend performing sufficient tests or a pilot run. We gladly provide technical advice.

This Technical Information of 25.10.2006 supersedes all previous versions.