
Icema R 101

BASIS:	2-komponentenlijm op basis van Polyurethaan (PUR)
TOEPASSING:	Deze lijmcombinatie kan gebruikt worden voor het lijmen van: samengestelde platen met een hardschuim kern (PVC, PU, PS) met lagen hout, cement vezelplaten, voorbehandelde ALU-, staalplaat en gelaagde geperste platen. Verlijmen van voorbehandeld kunststoffen (PU, PMMA, PP, PC, ABS), glas, emaille, hout, beton, steen en voorbehandeld metaal (ALU, staal).
EIGENSCHAPPEN:	hoge viscositeit, makkelijk aan te brengen met een getande spatel, lange verwerkingstijd.
TECHNISCHE GEGEVENS:	
<u>A-KOMPONENT:</u>	Icema R 101
VISCOSITEIT:	ca. 260000 mPas
DICHTHEID:	ca. 1.95 g/cm ³
KLEUR:	parelwit
VASTSTOFGEHALTE:	100 %
HOUDBAARHEID/OPSLAG:	24 maanden tussen 15 - 25°C in een ongeopende originele verpakking.
<u>B-KOMPONENT:</u>	VERHARDER 7
ISOCYANAT GEHALTE:	ca. 31 %NCO
VISCOSITEIT:	ca. 200 mPas
DICHTHEID:	ca. 1.20 g/cm ³
KLEUR:	donkerbruin
HOUDBAARHEID/OPSLAG:	12 maanden tussen 15 - 25°C in een ongeopende originele verpakking.
PROCESSING DATA:	
MIXVERHOUDING (A:B):	100 : 15 (g/g)
OPEN TIJD:	ca. 120 min.
MINIMALE UITHARDINGSTIJD:	ca. 24 uur
VERWERKINGSTEMPERATUUR:	15 - 25°C
PROPERTIES OF THE REACTION PRODUCT:	
HARDHEID:	ca. Shore D 70
DICHTHEID:	ca. 1.85 g/cm ³
KLEUR:	gebroken wit

WERKINSTRUCTIE:

ALGEMEEN:

Een 2-componenten polyurethaanlijm reageert alleen in combinatie met een geschikte verharder. Voor gebruik dient de verharder in de juiste mengverhouding te worden toegevoegd en homogeen te worden gemixt. Na toevoeging van de verharder kan het mengsel een bepaalde tijd gebruikt worden. De verwerkingstijd verandert door klimatologische omstandigheden, de temperatuur van het mengsel en de hoeveelheid van het mengsel.

Een kleine verandering van de mengverhouding is alleen van invloed op de mechanische eigenschappen, niet op de verwerkingstijd of de minimale uithardingstijd.

De reactie van 2-componenten polyurethaanlijm is sterk afhankelijk van de temperatuur. De omgevingstemperatuur mag niet lager zijn dan 15 °C omdat hierdoor het uithardingsproces kan worden verstoord en de eigenschappen van de lijmverbinding kunnen veranderen. Een verhoogde temperatuur kan de uitharding versnellen, het is raadzaam om de temperatuur niet boven 60 °C te laten komen.

VOORBEHANDELEN VAN HECHTVLAKKEN:

Oppervlakken moeten schoon, droog en vrij van vet en olie zijn.

Polyolefine materialen moeten corona voorbehandeld of vlambehandeld zijn. Andere kunststoffen zoals ABS, PS, PVC, PC, etc. evenals de meeste metalen moeten worden voorbehandeld met een geschikte primer.

VERWERKING:

Vóór de verwerking dient de lijm goed gemixt te worden en zorgvuldig te worden gemengd met de verharder. Het dient dun te worden aangebracht op één hechtoppervlak. Er dient altijd zoveel lijm te worden opgebracht dat de ruimte tussen de te lijmen delen geheel gevuld zijn (volvlakverlijming).

Applicatie: 2-componenten mengmachines, getande spatel, Pfohl roller.

Omdat de gemengde lijm geen initiële sterkte heeft moeten de gelijmde delen gefixeerd worden tot de doorharding voltooid is.

De lijm mag beslist niet verdund worden.

REINIGINGSMIDDELEN:

Gereedschappen kunnen gereinigd worden met ISA-verdunner 1 of ISA-verdunner 12.

Voor het reinigen van de leidingen en de mengkop van de 2-componenten apparatuur kan ISA-Reiniger 203 worden gebruikt.

Indien reinigingsmiddelen van andere leveranciers worden gebruikt, dienen deze reinigingsmiddelen getest te worden.

EXTRA INFORMATIE:

Voor informatie omtrent de veiligheidsrisico's van de gebruikte producten verwijzen wij u naar het veiligheidsinformatieblad of het etiket.

Vanwege de grote verscheidenheid van mogelijke materialen is een lijmproef verplicht vòòr het gebruik van de lijm in het productieproces.

Vóór het gebruik van reinigingsmiddelen of verdunners dient er gecontroleerd te worden of de plastics, afdichtingsmiddelen en leidingen van de machines niet kapot of opgelost zijn.

LET OP:

Onze schriftelijke-, telefonische- en mondelinge aanwijzingen, technische productbladen, gebruiksaanwijzingen en ander informatiemateriaal zijn naar beste weten samengesteld, op grond van eigen research en ervaringen in de praktijk. Wij garanderen een constante kwaliteit van onze producten. Hun toepassing en verwerking ligt echter v.w.b. de resultaten voor uw verantwoording, daar onze producten aan factoren onderhevig kunnen zijn, die buiten onze invloedssfeer liggen. Onze technische adviezen in woord, geschrift en proeven zijn in geen enkel opzicht bindend en ontslaan u niet van de verplichting de producten op hun geschiktheid voor het beoogde doel en verwerkingsmethoden te controleren. Voor het overige gelden onze algemene verkoop- en leveringsvoorwaarden.

OPGEMAAKT: 25.08.2006 (vervangt alle eerdere uitgaven)

UITGEGEVEN DOOR: Reactive Lab Europe.

GEPRINT OP: 04.04.2008

H.B. FULLER - EUROPE

H.B. Fuller Austria GesmbH

Phone: (43) (0) 7242 409 0
Fax: (43) (0) 7242 47296

H.B. Fuller Benelux B. V.

Phone: (B)0800 49 740/(NL)0800 020 3433
Fax: 00800 8882 8882

H.B. Fuller Italien S.r.l.

Phone: 0800 985 778
Fax: 0800 8882 8882

H.B. Fuller Europe GmbH

Phone: (41) (0) 44 315 77 00
Fax: (41) (0) 44 312 66 34

H.B. Fuller España S.A.

Phone: 800 099 493
Fax: 00800 8882 8882

H.B. Fuller Deutschland GmbH, Lbg

Phone: (49) (0) 4131 705 – 0
Fax: (49) (0) 4131 705 – 227

H.B. Fuller Deutschland Sp. z o.o.

Phone: (48) (0) 22 82 22 719
Fax: (48) (0) 22 668 54 65

H.B. Fuller Deutschland GmbH, Ni

Phone: (49) (0) 5021 88 – 0
Fax: (49) (0) 5021 88 – 224

H.B. Fuller France SAS

Phone: 0800-917537
Fax: 00800- 8882 8882

H.B. Fuller U.K. LTD

Phone: (44) (0) 161 666 0 666
Fax: (44) (0) 161 666 0 667

H.B. Fuller Sverige AB

Phone: (46) (0) 31 49 66 40
Fax: (46) (0) 31 49 13 26

H.B. Fuller, Isar-Rakoll S.A.

Phone: (351) (0) 229 288 200
Fax : (351) (0) 229 288 290