

# PLASTOCOLL 1301

---

## Zoolijm op basis van polyurethaan

### Toepassingsgebieden:

Contactlijm bestaande uit twee componenten voor het verlijmen van TR-, PVC-, polyurethaan-, TPU-, EVA-, crêpe-, leer- en rubberzolen op lederschachten, evenals op schachten van poromerisch materiaal volgens de activeermethode.

PLASTOCOLL 1301 wordt gekenmerkt door de hoge aanvangshechting en de goede hechting op rubbermateriaal.

### Technische gegevens:

Basismateriaal:	Polyurethaan
Reiniging en verdunning:	Oplosmiddel 30
Aanbrengen van de lijm:	Aan beide zijden met kwast of geschikte opbrengmachine. Sterk zuigende materialen dienen tweemaal te worden bestreken.
Wachttijd:	Ca. 15 minuten.
Activeringstemperatuur:	+ 70°C tot + 80°C
Persdruk:	Bij lederen zolen en hardere zoolmengingen 30-60 N/cm <sup>2</sup> , bij zachtere materialen 20-25 N/cm <sup>2</sup>
Perstijd met hardingsmiddel H:	Ca. 5 uur
Bewaartemperatuur:	Niet onder 10°C, vorstgevoelig
Houdbaarheid:	Ca. 6 maanden in gesloten verpakking
Aanduiding volgens verordening inzake gevaarlijke stoffen:	Vlammensymbool, F, lichtontvlambaar kruisschoor, Xi, prikkelend
Aanduiding volgens VbF:	A I

# PLASTOCOLL 1301

---

## **Aanwijzing voor de verwerking:**

PLASTOCOLL 1301 met 5% hardingsmiddel H goed mengen.

Polyurethaan-, rubber-, EVA-, crêpe- en bovenleermaterialen dienen voor het aanbrengen van de lijm zorgvuldig te worden opgeruwd en te worden gereinigd van slijpstof. EVA-materialen dienen daarnaast nog met het voorstrijkmiddel KOLOVULK te worden behandeld. TR- en crêpe-zolen moeten in principe worden gehalogeneerd. Rubberzolen kunnen afhankelijk van de eigenschappen en samenstelling met of zonder halogenering worden verlijmd. Bij het verlijmen zonder halogenering dient beslist een proefverlijming plaats te vinden. Bij PVC-zolen raden wij aan deze van te voren te reinigen met oplosmiddel 30. Het verlijmen vindt plaats nadat de lijmfilm binnen de perstijd van ca. 5 uur door middel van schokactivering gedroogd is. Bij de verwerking mogen de temperatuur van het materiaal, de ruimte en de lijm niet lager zijn dan + 15°C en niet hoger dan + 25 °C. De gunstigste verwerkingstemperatuur ligt bij + 18°C tot + 22°C.