

<b>Plastservis</b>	<b>TECHNICKÝ LIST</b>	<b>TL 2433</b>
PLASTSERVIS, a.s. Zlín	<b>VUKOPLAST 175 R</b>	Datum vydání: 2018-03
		Datum revize:

## Jedno- a dvousložkové kontaktní PUR lepidlo

- Pro lepení usňových, PVC, PUR, halogenovaných TPE a pryžových podešví s usňovými a syntetickými vrchovými materiály
- Vysoká počáteční pevnost, vysoká tepelná odolnost

## Popis výrobku

<b>Základ:</b>	polyuretan, rozpouštědlový
<b>Barva:</b>	transparentní
<b>Obsah sušiny :</b>	17 - 20 %
<b>Výtoková doba Ford Ø 8 mm</b>	60 - 80 s
<b>Pevnost spoje * - počáteční</b>	min. 2,4 N/mm
<b>Pevnost spoje * - konečná</b>	min. 4,0 N/mm
<b>Způsob nánosu:</b>	štetcem nebo strojem
<b>Aktivační teplota:</b>	70 - 80 °C
<b>Tvrdidlo:</b>	Köracur TR 400, Köracur TR 280, Köracur TR 203
<b>Poměr míchání:</b>	5 - 10 %
<b>Nádobový čas:</b>	4 - 6 hodin s přídavkem Köracur TR 400 6 - 8 hodin s přídavkem Köracur TR 280 20 - 24 hodin s přídavkem Köracur TR 203
<b>Doba obeschnutí:</b>	jednosložkově - 20 minut až 3 týdny (podle materiálu) dvousložkově - 20 - 90 minut
<b>Ředidlo:</b>	Körasolv CA, Körasolv M
<b>Čištění přístrojů:</b>	Körasolv CA, Körasolv M
<b>Třída hořlavosti:</b>	hořlavina I. třídy

\*Pevnost v odlupování

Odpovídající bezpečnostní údaje získáte v bezpečnostním listu.

## Zpracování

**Pracovní teplota:** Lepidla a lepené materiály nezpracovávat při teplotách nižších než + 18 °C. Podchlazené lepidlo je nutno před zpracováním temperovat při teplotách 25 - 35 °C po dobu nejméně 3 dnů a před dalším použitím důkladně promíchat.

**Příprava materiálů:** Usňové, všechny pryžové a PUR podešve, stejně jako napínací záložky pečlivě drásat a oprášit. Pro PUR podešve, které nelze drásat, doporučujeme náš přednáteř Körabond PUR 50/ PUR 51. TPE podešve a obtížně lepitelné pryžové podešve je nutno halogenovat přípravkem Halosol W 5 FL nebo Halosol 6. PVC podešve - pro odstranění povrchových nečistot nutno omývat prostředkem Körasolv M. Savé materiály a vlasové usně doporučujeme opatřit přednáteřem Köraplast 174 NV, v případě usní s extrémním obsahem tuku Köraplast 154 LF.

<b>Plastservis</b>	<b>TECHNICKÝ LIST</b>	<b>TL 2433</b>
<b>PLASTSERVIS, a.s.</b> Zlín	<b>VUKOPLAST 175 R</b>	Datum vydání: 2018-03
		Datum revize:

**Lepení:**

Upravené plochy podešví (dodržovat předepsané doby schnutí) se opatří nánosem lepidla Vukoplast 175 R. Pro nátěr odrásaných napínacích záložek je k lepidlu většinou přidáváno 5% Kö-tvrdidla (Köracur TR 400, TR 280, TR 203). Po nejméně 20 minutách obeschnutí (s přídavkem tvrdidla nepřekročit dobu 90 minut) podešve aktivovat na 70 - 80 °C. Podešve naložit a zalisovat. Lisovací tlak je závislý na tvrdosti podešvového materiálu, lisovací doba je 8 - 15 sekund.

**Zvláštní upozornění**

**Skladovací podmínky:** 6 měsíců při + 18 °C  
Pracovní a skladovací nádoby nutno uchovávat stále dobře uzavřené, aby nedocházelo k zahuštění lepidla odpařením rozpouštědel.

Upozornění

*Uváděné hodnoty byly získány v laboratoři a pro Vaše provozní zpracování musíte produkty ověřit vlastními zkouškami. Záruka nemůže být odvozena na základě výše uvedených údajů. Záruku přebíráme pouze za stálou výši kvality našich výrobků.*