



CHT R. BEITLICH GMBH

® TUBVINYL 650 L

Charakterisierung	Spritz-, tauch- und walzfähiger Beflockungsklebstoff für Schaumstoff-Formteile
Chem. Aufbau	Compound aus Acrylatcopolymer-Dispersion, Verdickersystem und Additiven
Aussehen	Weißer, viskose Flüssigkeit
Ionogenität	Anionisch
pH-Wert	7,5 - 9,0
Viskosität	2.000 - 2.800 mPas (Brookfield RVT 20/3)
Lagerung	Bei sachgemäßer kühler Lagerung zwischen + 5 bis + 25 °C in geschlossenen Originalgebinden sechs Monate. Vor Frosteinwirkung und übermäßiger Wärme schützen. Angebrochene Gebinde müssen gut verschlossen werden. Vor Gebrauch aufrühren.

Bei den o. a. Werten handelt es sich um produktbeschreibende Daten. Die verbindlichen Produktspezifikationen sind dem Datenblatt "Lieferspezifikationen" zu entnehmen. Weitere Angaben zu Produkteigenschaften, toxikologischen, ökologischen und sicherheitsrelevanten Daten finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Eigenschaften

Filmeigenschaften / Warengriff

Ergibt sehr weiche, elastische Kleberfilme mit sehr guter Haftung auf Schaumstoffoberflächen.

Echtheiten

TUBVINYL 650 L ergibt bereits einkomponentig ein sehr gutes Echtheitsniveau, welches durch Fixiererzusatz noch deutlich erhöht werden kann.

Anwendungstechnik

Anwendungsgebiete

TUBVINYL 650 L wird vorzugsweise auf Schaumstoffformteilen eingesetzt. Die erzielten Beflockungen sind weich und flexibel-elastisch. Insbesondere auf offenporigen Oberflächen wird eine sehr gute Haftung erzielt.

® = Eingetragenes Warenzeichen



Anwendungsempfehlung und Verarbeitung

Materialbeschaffenheit / Substrate

Zur Erzielung guter Flockeffekte und bestmöglichen Echtheitseigenschaften, einer guten Flockhaftung und Abriebfestigkeit müssen die eingesetzten Substrate trocken, staubfrei sowie frei von schädlichen Hilfsmittelresten oder Trennmitteln sein. Eine gleichmäßige gute Benetzbarkeit auf dem Material sollte gewährleistet sein. Wir empfehlen, grundsätzlich die Materialien bezüglich ihrer Eignung vorzuprüfen - insbesondere bei temperaturempfindlichen Qualitäten.

Rezepturvorschlag

TUBVINYL 650 L wird pur bzw. bei höheren Echtheitsansprüchen mit Vernetzerzusatz direkt vor der Verarbeitung eingesetzt.

TUBASSIST FIX 102 W	0,5 - 6,0 %
TUBASSIST FIX 157 W	0,5 - 5,0 % (niedertemperaturvernetzend)
TUBASSIST FIX 104 W	0,5 - 3,0 % (niedertemperaturvernetzend)

Die Verringerung der Topfzeit auf bis zu 8 Std. bei TUBASSIST FIX 102 W bzw. bis 4 Std. bei TUBASSIST FIX 104 W und TUBASSIST FIX 157 W ist dabei zu beachten.

Die einzelnen Zusätze sind mit einem leistungsfähigen Rührwerk intensiv mit dem Basiskleber zu mischen, so dass eine homogene, aber luftblasenfreie Verteilung der Produkte gewährleistet ist. Auch ohne weitere Zusätze empfehlen wir, TUBVINYL 650 L vor Gebrauch gut aufzurühren, wobei angetrocknete Kleberfilme (bei unsachgemäßer Lagerung) vorher zu entfernen sind.

Verarbeitung / Fixierung

Bei TUBVINYL 650 L handelt es sich um einen einkomponentigen Beflockungsklebstoff für Schaumstoffformteile, der sowohl gespritzt, getaucht oder gewalzt werden kann. Die Fixierung erfolgt bei 120 - 150 °C. Bereits bei Fixiertemperaturen ab 100 °C wird eine gute Haftung erzielt, jedoch ist die Nassfestigkeit der Beflockung dann deutlich geringer.

Empfohlene Additive und Hilfsmittel

TUBASSIST FIX 102 W

Üblicherweise in Konzentrationen bis 6,0 % empfohlen, um besondere Ansprüche hinsichtlich Flockhaftung, Abrieb- und Waschbeständigkeit zu gewährleisten. Bereits mit Fixierer vermischte Kleber- oder Druckpastenansätze sind unverzüglich zu verarbeiten. Im Allgemeinen empfehlen wir, die Kleberansätze möglichst innerhalb eines Arbeitstages zu verbrauchen.

TUBASSIST FIX 104 W

Durch Zusatz von 2,0 - 4,0 % TUBASSIST FIX 104 W kann die Substrat- und Flockhaftung zusätzlich verbessert werden. Der Zusatz von Fixierer sollte erst unmittelbar vor dem Verarbeiten erfolgen. Die vermischten Kleberansätze müssen innerhalb eines halben Arbeitstages (2 - 4 Std.) verbraucht werden, da der Fixiererszusatz zu einem starken Viskositätsanstieg des Klebers führt.



TUBASSIST FIX 157 W

Üblicherweise in Konzentrationen bis 5,0 % empfohlen, um besondere Ansprüche hinsichtlich Substrat- und Flockhaftung sowie Abriebbeständigkeit zu erzielen. Bereits mit Fixierer vermischte Kleberansätze sind unverzüglich, möglichst innerhalb 2 - 4 Std., zu verarbeiten. Mit Fixierer angesetzte Dispersionen, auch Restmengen, dürfen nicht in geschlossenen Gebinden aufbewahrt werden.

In konzentrierter Form sind die Fixierer auch bei Raumtemperatur sehr reaktionsfähig, weshalb die für Chemikalien üblichen Schutzmaßnahmen wie Schutzhandschuhe und Schutzbrille etc. bei der Handhabung des Produktes einzuhalten sind. Weitere Informationen können den spezifischen Merkblättern entnommen werden.

COLORMATCH-Farbpigmente

Zur Einfärbung des Kleberfilmes können 0,1 - 5,0 % COLORMATCH-Farbpigment, abgestimmt auf die Flockfarbe, zugesetzt werden. Zu beachten ist, dass hohe Farbkonzentrationen, insbesondere bei Weißpigmenten, das Eindringen der Flockfaser in die Kleberschicht erschweren und die Echtheitseigenschaften beeinträchtigen - entsprechende Vorversuche sind daher notwendig.

TUBASSIST RTD 607 W

Wird ggf. in Konzentrationen von 2,0 - 6,0 % als Verzögerer (Retarder) den Klebermischungen oder Druckpasten zugesetzt. Dient zur Verringerung der Eintrocknungsgeschwindigkeit in Druckschablonen sowie zur Verlängerung der offenen Zeit zwischen Klebstoffauftrag und Beflockung. Der Zusatz kann in höheren Konzentrationen zu einer Verlängerung der Fixierzeiten führen.

Verdünnen / Verdicken

Im Allgemeinen nicht erforderlich; ggf. kann Viskositätsverringern durch Wasserzusatz (bis 10 %) oder Zusatz von Diammonphosphatlösung erfolgen. Viskositätserhöhung ist durch homogenes Einrühren von 0,1 - 1,0 % TUBASSIST T 526 W möglich.

Reinigen von Arbeitsgeräten

Sofort mit kaltem Wasser reinigen. Leicht angetrocknete Kleberreste bzw. Farbantönungen können mittels geeigneter Reinigungsmittel (z. B. Spülmittel) angelöst werden; ausgehärtete Kleberreste sind nur noch mechanisch entfernbar.

Topfzeit

Der mit Fixierer versetzte Klebstoffansatz ist möglichst rasch zu verarbeiten (s. Hilfsmittel); bei unvermischem Kleber in geschlossenen Gebinden im Rahmen der Lagerzeit.

Applikation

Durch Tauchen bzw. Walzen oder Spritzen möglich; Nasskleberauftrag ca. 80 - 200 g/m², abhängig von Applikationsmethode und Flocktype.

Bei sehr saugfähigen Warenqualitäten ist auf eine ausreichend dicke Kleberschicht zu achten, da durch Absinken der Kleberschicht die Flockhaftung beeinträchtigt werden kann.

Beflockung

Sollte unmittelbar nach der Klebstoffapplikation mit handelsüblichen, geprüften Flockqualitäten erfolgen.



CHT R. BEITLICH GMBH

Die Zeitdauer zwischen Klebstoffauftrag und Beflockung ist abhängig von Klebermenge, Materialbeschaffenheit, Raumklima und evtl. Verzögererzusätzen. Im Allgemeinen sollte die Beflockung spätestens 2 - 3 Min. nach dem Kleberauftrag abgeschlossen sein.

Bei elektrostatischer Beflockung ist auf guten Kontakt zwischen Kleberschicht und Gegenelektrode (Erdung) zu achten.

Trocknung / Fixierung

Kann in einem gemeinsamen oder in getrennten Arbeitsschritten erfolgen.

Die Trocknungs- und Fixierbedingungen sind abhängig von Art und Wärmeleistung des Trockners sowie vom Substrat und der applizierten Klebstoffmenge.

Richtwerte für Trocknung + Fixierung mit Heißluft:

Wir empfehlen 15 - 30 Min. bei 110 - 150 °C; das Endechtheitsniveau wird nach ca. 2 - 3 Tagen erreicht.

Während der Trocknung und Fixierung entstehender Wasserdampf muss ständig abgeführt werden. Hierbei wird verhindert, dass durch Feuchtigkeitsanreicherung in der Trocken- bzw. Fixierzone eine unvollständige Kleberfixierung resultiert.

Bei dicken Klebstoffschichten empfehlen wir, hohe Trocknungstemperaturen am Anfang des Prozesses zu vermeiden, da diese zu Dampfblasenbildung unter einer bereits filmartigen oberen Klebstoffschicht führen können.

Anwendungsempfehlung

Grundsätzlich empfehlen wir dringend, die Eignung des Klebstoffsystems bzw. der Druckpasten für die zum Einsatz kommenden Substrate und Flockqualitäten bezüglich Benetzung, Haftvermögen, Echtheitseigenschaften, Thermostabilität und Verarbeitungsparameter vor Produktionsbeginn durch Vorversuche zu prüfen und auch während der Produktion zu kontrollieren.

Produkt- und Merkblattänderungen behalten wir uns vor.

Mit weiteren Informationen und technischer Beratung steht unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

Ausgabe: Oktober 2008

CHT R. BEITLICH GMBH

Postfach 12 80, 72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, 72072 Tübingen, Deutschland

Telefon: 07071/154-0, Fax: 07071/154-290, Email: info@cht.com, Homepage: www.cht.com