GYSO
Kompetenz | Qualität | Partnerschaft

Geistlich
Ligamenta

Miracol 19C22

Dispersionsklebstoff, mit Härter für spezielle Oberflächen

Anwendungsbereich

Papier und Karton: Acetat- und PVC-Folien und alukaschierte Kartons.
Spezielle Eigenschaften:
FDA 21 CFR 175.105 konform
Weichmacherfrei

Holz: Belegen von PVC-Folien auf Holzwerkstoffe.
Mit Zusatz von Miracol Härter 9518 können folgende Materialien auf saugende Untergründe geklebt werden:
- nicht rostende Metalle
- lackierte Oberflächen (PUR-, UV- und Nitrolacke)
- HPL (Dekorseite)
- PVC/ABS-Kanten

Produktdaten

Zusammensetzung:
Polyvinylacetat Dispersion (PVAc)
Lieferform:
Flüssig
pH-Wert:
Ca. 4,5
Viskosität:
Ca. 8'500 mPa·s (Brookfield +23 °C / 20 rpm)
Festkörpergehalt:
Ca. 50 %
Frostbeständigkeit:
Vor Frost schützen. Durch Kälte gelierten Klebstoff in gut temperiertem Raum (+20 °C) aufwärmen lassen und dann gut durchrühren.
Verdünnbar mit:
Wasser

Produktdaten (Fortsetzung

Gebinde / Art-Nr.:
1 kg Dose / 0997.6501.01
5 kg Eimer / 0997.6501.02
30 kg Eimer / 0997.6501.06
Zubehör:
Miracol Härter 9518, 125 g Flasche / 0998.9518.19 (passend zu 1 kg Dose)
Miracol Härter 9518, 625 g Kanister / 0998.9518.18 (passend zu 5 kg Eimer Dose)
Miracol Härter 9518, 3,8 kg Kanne / 0998.9518.20 (passend zu 30 kg Eimer Dose)
Kaltexhahn (passend auf 30kg Eimer) / 9500.9902.01
Beachten Sie bitte die Technischen Merkblätter des Zubehörs.

Verarbeitungsdaten

Mischungsverhältnis:

Miracol 19C22	1000 g / 8 Gewichtsanteile / 1 l
Härter 9518	125 g / 1Gewichtsanteil / 0.12 l

Vorgehen:
Klebstoff und Härter gründlich miteinander vermischen.
Topfzeit:
Max. 6 Stunden
Klebstoffe, welchem Härter 9518 zugemischt wurde, darf nicht in fest verschlossenen Gebinden gelagert werden. Berstgefahr durch Gasentwicklung.
Verarbeitungstemperatur:
+10 bis +30 °C
Auftragsart:
Einseitig
Verbrauch:
150 bis 200 g/m^2
Offene Zeit (OZ):
Bis 8 Minuten
Pressdruck:
Mindestens 0.25 N/mm^2 (2.5 kg/cm^2)
Presszeit:

+20 °C	mind. 1 Stunde
+45 °C	ca. 20 bis 25 Minuten

Weiterverarbeitung:
Nach 1 - 10 Std. je nach Konstruktion und Arbeitsbedingungen

Miracol 19C22

Verarbeitungshinweise

Vorbehandlung Klebeflächen:
Die Klebeflächen müssen eben, sauber, staubfrei und fettfrei sein.
Reinigung:
Mit lauwarmem Wasser solange der Klebstoff nicht abgebunden hat.

Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

Wasserbeständigkeit:
EN 204-D3 mit Zusatz von Härter 9518
Prüfbedingungen:
Alle Angaben zum Klebstoff basieren auf Prüfungen bei einem Klima von +23 °C, 50% rel. Luftfeuchtigkeit und 10 bis 12% Holzfeuchtigkeit nach 7 Tagen Aushärtezeit.

Sicherheit und Umwelt

Schutzmassnahmen:
Alle Informationen entnehmen Sie der Etikette auf dem Gebinde oder dem Sicherheitsdatenblatt.
Entsorgung Gebinde:
Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren. Gebinde mit ausgehärteten Klebstoffrückständen können auf dem üblichen Weg entsorgt werden (Hausmüll, Altmetall).
Entsorgung Klebstoff:
Nicht ausgehärtete Klebstoffreste können unter Beachtung der örtlichen Amtsvorschriften als Sondermüll entsorgt werden. Nicht in die Kanalisation gelangen lassen.
Abfallcode:
Miracol Härter 9518:
08 04 09 - Klebstoffe- und Dichtmassenabfälle, die organischen Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.
Miracol 19C22:
08 04 10 - Klebstoff- und Dichtmassenabfälle die keine organischen Lösungsmittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

Lagerung

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei +15 bis +25 °C trocken lagern. Vor Frost schützen. Vor Gebrauch umrühren. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

Auskunftgebende Stelle

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

Erstelldatum

30.09.2016 - ersetzt alle früheren Ausgaben

Anmerkung
Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.
Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.