

MECOFLOCK[®] D 590

Siebdruckfähiger Zweikomponenten-Beflockungsklebstoff auf Dispersionsbasis

MECOFLOCK D 590 ist ein Zweikomponenten-Beflockungsklebstoff auf Dispersionsbasis, speziell zur Beflockung von Glas und keramischen Substraten. Er zeigt gute Echtheiten, gute Spülmaschinenfestigkeit sowie eine gute Beständigkeit gegenüber haushaltsüblichen Reinigern und Chemikalien.

ANWENDUNG

Klebstoffansatz

Vor Gebrauch gut aufrühren.

100 Teile MECOFLOCK D 590
4 Teile MECODUR H 5590

Beide Komponenten gründlich zu einem homogenen Ansatz vermischen und anschließend 20 Minuten im geschlossenen oder abgedeckten Gebinde reifen lassen.

Einfärben: max. 2 % MECOCOLOR D- bzw. MECOCOLOR AF-Farbpasten

Topfzeit: mindestens 12 Stunden

Achtung: Das Ende der Topfzeit ist nicht durch einen Anstieg der Viskosität oder durch eine Änderung anderer Eigenschaften erkennbar!

Verdünnung

Max. 5 % Wasser

Reinigung

Nass: Wasser / Trocken: PREGAN DL/1

Auftragsmethode

Siebdruckverfahren

Gewebe: 21-36 Drähte/cm, je nach Motiv, Flockqualität. Es müssen wasserbeständige Kopierschichten aus dem AZOCOL- oder KIWOCOL-Kopierschichtprogramm verwendet werden; die KIWO-Anwendungstechnik berät Sie gerne hierzu.

Um einen definierten Klebstoffauftrag zu gewährleisten, ist grundsätzlich eine hohe und gleichmäßige Gewebespannung (>16 N/cm) wichtig.

Auftragsmenge

Die Schichtdicke des Klebstoffauftrages wird in erster Linie durch die Auswahl des Siebdruckgewebes bestimmt. Generell sollte zum Erreichen einer guten Flockhaftung die getrocknete Klebstoffschicht 1/10 der Flocklänge betragen.

Dieses Datenblatt dient zu Ihrer Information, eine rechtlich verbindliche Zusicherung der Eignung des Produktes für einen bestimmten Einsatzzweck kann daraus nicht abgeleitet werden und für eventuell auftretende Schäden kann keine Haftung übernommen werden. Unsere Produkte unterliegen einer ständigen Produktions- und Qualitätskontrolle und verlassen unser Haus in einwandfreiem Zustand.

Dieses Produkt ist ausschließlich für die industrielle Anwendung vorgesehen und nicht für die Verwendung durch den Endverbraucher. Wir empfehlen unseren Kunden, immer selbst das Produkt zu prüfen, da nur so - auch nach der Fertigung - die Freiheit von bestimmten Substanzen und die Eignung für einen bestimmten Zweck belegt werden kann. Der Anwender hat das Produkt auf seine Eignung für die vorgesehene Anwendung zu prüfen. Änderungen der Produktspezifikation bleiben vorbehalten. Prüfungen, die nicht Bestandteil der Spezifikation des o. g. Produktes sind, werden nicht durchgeführt. Alle Angaben gelten nur für das o. g. und von Kissel + Wolf GmbH bezogene Produkt, entsprechen unserem derzeitigen Kenntnisstand, sind keine Bestätigung einer bestimmten Verwendung und werden nicht automatisch nachversorgt. Alle Angaben gelten für maximal 12 Monate (Anhänge können mit eigenem Datum versehen sein) oder bis zu gesetzlichen Änderungen in diesem Zeitraum. Etwaige Schutzrechte sowie bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unseres Produktes in eigener Verantwortung zu beachten. Schutzrechte Dritter sind zu beachten. Es gelten unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen.

Substratbeschaffenheit

Für eine gute Klebstoffhaftung sollte die Oberflächenspannung der zu beflockenden Teile größer als 38 mN/m sein. Weiterhin müssen die Teile frei sein von allen als Trennmittel wirkenden Substanzen, wie z.B. Silikon, Graphit, Öl, Staub, Fett (Fingerabdrücke), usw.

Eine Flammvorbehandlung, unmittelbar vor Aufbringen des Klebstoffes, verbessert allgemein die Klebstoffhaftung zum Substrat. Bei kalt-endvergütetem Glas wird generell eine Flammvorbehandlung empfohlen.

Aufgrund der Vielzahl der unterschiedlichen auf dem Markt erhältlichen Glassorten und keramischen Werkstoffe sind geeignete Vorversuche hinsichtlich des vorgesehenen Einsatzzweckes unerlässlich.

Beflockung

Die Beflockung sollte unmittelbar nach dem Klebstoffauftrag erfolgen. Die offene Zeit des Klebstoffes ist abhängig von verschiedenen Faktoren und beträgt in der Regel 2-4 Minuten.

Trocknung

Aufgrund der wässrigen Basis des Klebstoffes sollte zur Vermeidung von Luftblasen das beflockte Teil vor dem eigentlichen Fixierprozess 10-20 Minuten bei 60-80 °C getrocknet werden. Zum eigentlichen Fixieren ist eine forcierte Ofentrocknung von 40 Minuten bei 140 °C erforderlich.

Empfohlener Ablauf: 10-20 min bei 60-80 °C trocknen, anschließend 40 min bei 140 °C fixieren.

Anmerkung: Abweichungen vom empfohlenen Ablauf sind möglich, hierzu sind aber geeignete Tests und Vorversuche zwingend notwendig.

PRODUKTDATEN

Basis	Wässrige Dispersion eines Acrylpolymeren
Farbe	Weiß, farblos auf trocknend
Viskosität	Ca. 58.000 mPas (Brookfield RVT, Spindel 7, 20 U/min, 20 °C)
Feststoffgehalt	Ca. 50 %
Dichte	Ca. 1,05 g/cm ³
pH-Wert	Ca. 7,5
Leitwert	> 200 Skalenteile (Mahlo-Textometer)
Gefahrenhinweise/ Umweltschutz	Bitte beachten Sie die Hinweise des Sicherheitsdatenblatts.
Lagerung	1 Jahr (bei 20-25 °C im Originalgebilde). Vor Frost schützen.

MECOFLOCK D 590 sollte nicht über längere Zeit mit ungeschütztem Metall in Berührung kommen.