

MECOFLOCK® D 591 SP

Spritz- und pinselfähiger Zweikomponenten-Beflockungsklebstoff auf Dispersionsbasis

MECOFLOCK D 591 SP 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. Unter anderem kann MECOFLOCK D 591 SP auch zur Beflockung von ABS, Polyurethan oder Metallen eingesetzt werden.

ANWENDUNG

Klebstoffansatz Vor Gebrauch gut aufrühren.

Beflocken von Glas und keramischen Substraten

100 Teile MECOFLOCK D 591 SP
4 Teile MECODUR H 5590

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

Topfzeit: mindestens 12 Stunden

Einfärben: max. 2 % MECOCOLOR AF-Farbpasten

Beflocken von ABS, PU oder Metallen

100 Teile MECOFLOCK D 591 SP
5 - 10 Teile MECODUR H 5580 LMC

Topfzeit: 4 – 6 Stunden

Einfärben: max. 2 % MECOCOLOR AF-Farbpasten

Achtung: Das Ende der Topfzeit ist unter Verwendung von MECODUR H 5590 nicht durch einen Anstieg der Viskosität oder durch eine Änderung anderer Eigenschaften erkennbar!

Verdünnung Max. 5 % Wasser

Reinigung Nass: Wasser / Trocken: MECOPLUS 4274 RE-L

Auftragsmethode MECOFLOCK D 591 SP ist für den Klebstoffauftrag mittels Pinsel und pneumatischer Zerstäubung eingestellt.

Dieses Datenblatt dient zu Ihrer Information, eine rechtlich verbindliche Zusicherung der Eignung des Produktes für einen bestimmten Einsatzzweck kann daraus nicht abgeleitet werden. Die Haftung für Schadenersatz aufgrund einer leicht fahrlässigen Pflichtverletzung unsererseits oder unseres gesetzlichen Vertreters oder Erfüllungsgehilfen wird ausgeschlossen. Von dieser Haftungsbegrenzung ist unsere Haftung für Schadenersatz wegen der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit nicht umfasst. 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 ab dem oben angegebenen Erstellungsdatum (Anhänge können mit eigenem Datum versehen sein). 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 und anderen einsetzbaren Materialien 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 4-6 Minuten.

Trocknung**Trocknung bei Glas und keramischen Substraten**

10-20 Minuten bei 60-80 °C trocknen, anschließend 40 Minuten bei 140 °C fixieren.

Trocknung bei ABS, PU oder Metallen

Die Trocknung erfolgt bei Raumtemperatur oder 30 Minuten bei 80° C.

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 aufrocknend
Viskosität	Ca. 2200 mPas (Brookfield RVT, Spindel 3, 20 U/min, 20 °C)
Feststoffgehalt	Ca. 44 %
Dichte	Ca. 1,05 g/cm ³
pH-Wert	Ca. 7,5
Gefahrenhinweise/ Umweltschutz	Bitte beachten Sie die Hinweise des Sicherheitsdatenblatts.
Lagerung	12 Monate (bei 20-25 °C im Originalgebinde). Vor Frost schützen. MECOFLOCK D 591 SP sollte nicht über längere Zeit mit ungeschütztem Metall in Berührung kommen.