

Dieses Produkt liefert Ihnen:
www.ottozeus.de

Lederklebung in der Automobilindustrie

Verarbeitungsrichtlinien

Anwendung:	Für die Klebung von Leder auf Trägerteile aus ABS, Preßspan, PVC- und Polyurethan, für die Herstellung von Armaturentafeln und Tür-Seitenverkleidungen, stehen aus dem Forbo-HELMITIN-Programm 3 Klebstoffe zur Verfügung, die sich in Viskosität und offener Zeit (Kontaktklebzeit) unterscheiden.
Klebstoffe:	HELMIPUR 15141/2 - für Pinselauftrag - Viskosität ca. 3.400 mPas HELMIPUR 15142/2 - für Spritzauftrag - Viskosität ca. 700 mPas HELMIPUR 15146 - für Spritzauftrag - Viskosität ca. 1.000 mPas - längere offene Zeit Bei den Klebstoffen handelt es sich um PUR-Lösungsmittelklebstoffe, die als Zweikomponenten-Klebstoffe mit je 10% Vernetzer verarbeitet werden.
Es stehen folgende Vernetzer zur Auswahl:	VERNETZER 49631 VERNETZER 49631-blau VERNETZER 500 FL Vernetzer 500 FL kommt dann zum Einsatz, wenn eine besonders hohe Wärmestandfestigkeit gefordert wird, z. B. bei Armaturentafeln.
Wärmestandfestigkeit:	geprüft nach BMW-TL (600.81.0) HELMIPUR 15141/2 + 10% VERNETZER 49631 - 105°C HELMIPUR 15141/2 + 10% VERNETZER 500 FL - 125°C
Prüfung der Wärmestandfestigkeit:	HELMIPUR 15141/2 + 10% VERNETZER 49631 bzw. VERNETZER 500 FL Winkelschälversuch bei 105°C/1 Stunde Belastung 50 g (nach BMW-TL 600.81.0) Belastung 200 g (in Anlehnung an BMW-TL 600.81.0) Prüflingsgröße - 3 cm Breite, 15 cm Länge Geklebttes Materials - ABS mit Leder
Ergebnis:	Es werden die Werte nach BMW-TL 600.81.0 erreicht.
Verarbeitung:	Beim Verarbeiten ist auf ein sorgfältiges Mischen der beiden Komponenten zu achten. Durch verschiedene Versuche hat sich folgende Arbeitsweise als vorteilhaft erwiesen: Zuerst wird immer das Leder vorbeschichtet, entweder mit dem Pinsel oder mittels Spritzauftrag. Nach einer Trockenzeit von mindestens 10 Minuten bis zu 6 Stunden, erfolgt die Klebung auf das Trägermaterial. Je nach Form des Trägerteils sucht nun der Werker einen Fixpunkt, um von dort aus den Klebstoff mittels Pinsel aufzutragen. Die Ablüfzeit auf dem Trägerteil sollte zwischen 1 - 2 Minuten liegen. Im Anschluß daran erfolgt die Klebung mit dem bereits vorbeschichteten Leder, beginnend am Fixpunkt. Nach diesem Verfahren hat man die Möglichkeit einer Korrektur. Weiterhin ist auch die folgende Kontaktklebung möglich. Hierfür werden beide Fügepartner mit Klebstoff beschichtet, Sprüh- oder Pinselauftrag. Nach der entsprechenden Ablüfzeit erfolgt die Klebung innerhalb der offenen Zeit oder durch leichtes Aktivieren unter Preßdruck. Bei stark saugfähigen Ledermaterialien kann ein zweimaliger Klebstoffauftrag erforderlich sein. Bei dieser Arbeitsweise ist zu beachten, daß nach dem ersten Auftrag eine Trockenzeit von 15 - 20 Minuten eingehalten werden muß. Bei Sprühauftrag benötigt man eine 2,5 mm Drehstrahldüse. Der Zerstäuberdruck sollte 4,5 bis 5 bar betragen.

Lederklebung in der Automobilindustrie

Verarbeitungsrichtlinien

Bemerkungen:

In dieser Form können wir nur Anregungen vermitteln und einige Möglichkeiten innerhalb des weiten Feldes der Anwendungsbereiche unserer Produkte darstellen.
Fragen Sie uns, wenn Sie ein spezielles Problem haben, wir beraten Sie unverbindlich.

Zu allen Produkten stehen selbstverständlich ausführliche technische Merkblätter zur Verfügung.

Mit Vorliegen dieser Technischen Information verlieren alle früher herausgegebenen technischen Informationen ihre Gültigkeit !

Februar 2007