

ALUJET THF-Schweißmittel

Produkt- beschreibung

- Das ALUJET THF-Schweißmittel wird eingesetzt, um die ALUJET Rooftop WU bzw. den ALUJET Rooftop WU Konterlattenstreifen untereinander zu verschweißen. Es ist auf eine vollflächige Verschweißung zu achten, als auch zu berücksichtigen, das die Schweißnaht während des Schweißvorgangs mit einer Anpressrolle zusätzlich angedrückt werden muss.



Abb. 1: ALUJET THF-Schweißmittel
Pinselflasche

Vorteile

- Elastische Klebefuge; einfache Verarbeitung; schnelle und hohe Verbundfestigkeiten; inklusive zwei Applikationsgebilde pro Karton.

Einsatzgebiet

- Zum verschweißen von TPU-beschichteten Unterdeck- und Schalungsbahnen im Bereich der Überlappungverschweißung.

Spezifikation

Doseninhalt:	1000 ml / 900 g
Kartoninhalt:	10 Dosen
Paletteninhalt:	40 Karton

Technische Daten

Art	Norm	Einheit	Wert
Basis			Thermoplastische Polyurethane in Lösungsmittel
Farbe (im ausgehärteten Zustand)			transparent
Viskosität (nach Brookfield (06/50 min ⁻¹)) bei +20°C		mPa.s	ca. 25
Dichte (bei +20°C)	EN 542	g/cm ³	0,92
Offene Zeit (bei +20°C, 50% r. F., Auftragsmenge 150 µm-Glas)		s	ca. 20
Mindestverarbeitungstemperatur		°C	ab 0

Lagerung

- Originalgebilde dicht verschlossen, trocken bei Temperaturen von +15° C bis +25° C ohne direkte Sonneneinstrahlung lagern. Lagerfähigkeit im ungeöffneten Originalgebilde: 12 Monate.

Achtung

- Das Produkt ist von geschultem Personal in Fachbetrieben einzusetzen. Bitte beachten Sie das entsprechende Sicherheitsdatenblatt.

Verarbeitung

Die Oberfläche der ALUJET Rooftop WU bzw. des ALUJET Rooftop WU Konterlattenstreifens müssen trocken, staub- und fettfrei gereinigt sein. Das ALUJET THF-Schweißmittel wird gleichmäßig zwischen den Bahnen aufgetragen und umgehend gefügt und angerollt. Die o. g. Zeitangaben können nur durch eigene Versuche genau ermittelt werden, da sie von Material, Temperatur, Auftragsmenge, Luftfeuchtigkeit, Materialfeuchtigkeit, Klebstoffilmstärke, Pressdruck u. a. Kriterien stark beeinflusst werden. In der Regel werden zu den Richtwerten entsprechende Sicherheitszuschläge vorgesehen.

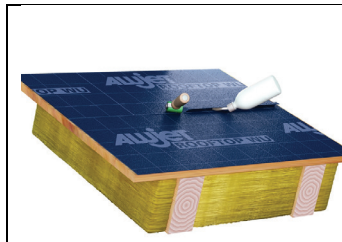


Abb. 2: Ausführung verschweißen der Überlappung

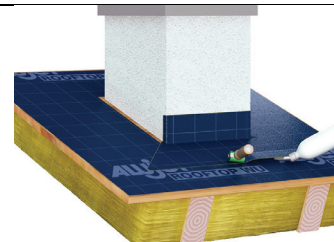


Abb. 3: Ausführung verschweißen an aufgehendem Bauteil

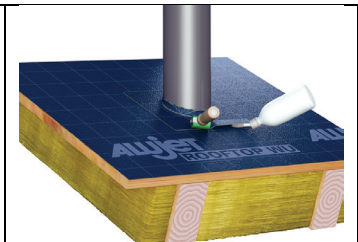


Abb. 4: Ausführung verschweißen an Durchdringung

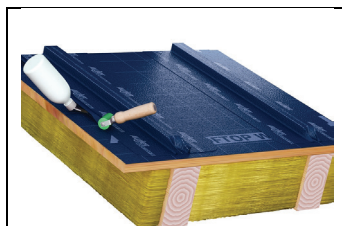


Abb. 5: Ausführung verschweißen des Konterlattenstreifens

Reinigung

Die Reinigung der Arbeitsgeräte von nicht ausgehärtetem ALUJET THF-Kleber kann mit dem ALUJET THF-Reiniger erfolgen.

Hinweise



Unsere Gebrauchsanweisungen, Verarbeitungsrichtlinien, Produkt- oder Leistungsangaben und sonstigen technischen Aussagen sind nur allgemeine Richtlinien; sie beschreiben nur die Beschaffenheit unserer Produkte (Werteangaben / -ermittlung zum Produktionszeitpunkt) und Leistungen und stellen keine Garantie im Sinne des §443 BGV dar. Wegen der Vielfalt der Verwendungszwecke des einzelnen Produkts und der jeweiligen besonderen Gegebenheiten (z.B. Verarbeitungsparameter, Materialeigenschaften etc.) obliegt dem Anwender die eigene Erprobung; unsere kostenlose anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und Versuch ist unverbindlicher Art.