

# Rudol

## TECHNISCHE information

---

Produktname	: <b>RUDOL SUPERFIX</b>	Artikel 4290
Art	: Kontaktkleber auf Polychloroprenebasis.	
Viscosität	: 1000 +/- 200 mPa.s bei 20°C, gemessen mit Haake-Viscotester VT 550, Messeinrichtung E 30. Geeignet für Pinsel-, Spachtel und maschinellen Walzenauftrag.	
Feststoff	: 21,0 +/- 1,0 Gew.%	
Farbe	: bräunlich-transparent, nur schwach verfärbend.	
Verbrauch	: 250 - 300 g/m <sup>2</sup> bei beidseitigem Auftrag.	
Verwendung	: Zum Verkleben von Gummi, Leder, Holz, Kunststoffen, Filz, Kork, Schaum- und Moosgummi, Metall, Kunstleder, PUR, TR und anderen Materialien mit- und untereinander im Schnell-Klebeverfahren.	
Eigenschaften des Klebers	: Sehr schnell abbindend bei höchster Anfangsfestigkeit. Kurze Ablüfzeit (3 Minuten) bei langer Kontaktzeit (bis 60 Minuten). Zäh-elastischer, wasser- und kochfester Film mit einer Wärmebeständigkeit bis etwa 70 °C.	
Verklebung	: Die Klebeflächen müssen trocken, fett- und staubfrei sein. Metall und Kunststoffe mit Lösemittel abwaschen, ggf. strahlen. Gummi und Leder vor Kleberauftrag unbedingt schleifen. RUDOL SUPERFIX auf beide zu klebenden und entsprechend vorbehandelten Flächen gleichmäßig und nicht zu dick auftragen. Stark saugende Materialien, wie z.B. Leder, nach ca. 10 Minuten ein zweites Mal einstreichen. Nach einer Wartezeit von mindestens 3, höchstens 60 Minuten beide Teile passgenau zusammenlegen und sorgfältig anreiben, andrücken oder am besten kurz pressen. Das geklebte Werkstück kann sofort nach dem Pressen, auch maschinell, weiterverarbeitet werden. Die Endfestigkeit wird nach etwa 36 Stunden erreicht.	
Besondere Hinweise	: Kleber vor der Verarbeitung gut umrühren, vor allen Dingen nach längerer Standzeit. Der Klebstoff ist Leichtentzündlich. Bei Verarbeitung auf elektrischen Anlagen müssen diese unbedingt ex-geschützt sein. Für gute Entlüftung ist zu sorgen!	
Lösemittel	: Verdünnen und reinigen mit RUDOLFIX -VERDÜNNUNG.	

VbF: A 1

Vor der Verwendung empfehlen wir die Durchführung eigener Versuche.