

2-Komponenten Schablonenklebstoff

1. EIGENSCHAFTEN

FOTECHEM 20012 ist ein extrem schnell trocknender Zweikomponenten-Schablonenklebstoff auf Polyesterbasis, der zusammen mit dem Isocyanathärter **FOTECHEM 30012** verarbeitet wird. Er dient zur Verklebung der üblichen Siebdruckgewebe (Polyester, Polyamid-Nylon, Stahl, metallisiertes Polyester), besonders von Hochpräzisions- oder auch Hochmodulgeweben auf Aluminium-, Stahl-, Holz- und verzinkten bzw. chromatierten Stahlrahmen. Der Klebstoff wird mittels Pinsel oder Kunststoffspachtel im Durchstreichverfahren appliziert.

Der verarbeitungsfähige, rötlich transparente Klebstoff hat trotz seines hohen Feststoffgehaltes von ca. 20 Gew. % (+/- 1 Gew. %) und einer Viskosität von ca. 1000 mPAS (20°C) eine ausgezeichnete Streich- und Verlaufsbarkeit. Er lässt sich auch bei sehr feinen Geweben (über 120 Fäden/cm) gut durchstreichen und kann je nach Anforderung zusätzlich mit dem Klebstoffverdünner und -reiniger **FOTECHEM 2327 T** (max. 10 Gew. %) verdünnt werden.

Der vorschriftsmäßig ausgehärtete Schablonenklebstoff ist weitestgehend lösemittelresistent, wasserfest, ölfest und hoch wärmebeständig, was speziell beim Einsatz in automatischen Siebwaschanlagen von großer Bedeutung ist. Der Klebstofffilm ist relativ elastisch, er versprödet auch bei mehrmaligem Kontakt mit organischen Lösemitteln nicht und kann deshalb ohne weiteres auch zur permanenten Gewebeabdeckung in die Siebfläche eingestrichen werden, ohne dass es zu störenden Abplatzungen kommt oder zu scharfen Klebstoffrändern führt, die das Gewebe zerschneiden können.

Durch die verhältnismäßig schnelle Trocknung des Klebstoffes wird auch bei groben Geweben eine Mindestverweilzeit im Siebspanngerät von 10 - 15 Min. kaum überschritten. Die Abbindezeit ist u. a. abhängig von der Höhe der Gewebespannung, der Kleberauftragsdicke, der Raumtemperatur, der Luftfeuchtigkeit und der Intensität der Raumlüftung.

Die Topfzeit des mit dem Härter versetzten Reaktionsklebstoffs, beträgt, je nach Umgebungstemperatur und Luftfeuchte, in der Regel 45 – 60 Minuten.

2. ANWENDUNG

Vor dem Gebrauch wird der Schablonenklebstoff **FOTECHEM 20012** intensiv mit dem Isocyanathärter **FOTECHEM 30012** vermischt. Dabei ist es besonders wichtig, dass das Mischungsverhältnis von

5 Gewichtsteile Schablonenklebstoff FOTECHEM 20012 und 1 Gewichtsteil Härter FOTECHEM 30012

exakt eingehalten wird. Die gewünschte Klebstoffhärtung und Endfestigkeit wird primär nur durch intensive, homogene Vermischung der beiden Komponenten erreicht. Der angesetzte Klebstoff besitzt eine rote Einfärbung, die einen ausreichenden Farbkontrast zu der Rahmenoberfläche und zu den üblich verwendeten Siebgeweben bewirkt. Die Verarbeitung des Klebers sollte bei normalen Raumbedingungen zwischen 20°C – 25°C und bei einer relativen Luftfeuchte bis max. 60% erfolgen. Die Klebstoff/Härtermischung wird mit einem mittelharten Borstenpinsel oder einer Kunststoffspachtel aufgebracht und durch das Siebdruckgewebe mit leichtem Druck durchgestrichen.

Klebstoffreste und Korrosionsstellen werden zweckmäßigerweise durch Abschleifen mittels Schwingschleifer, Schleifscheibe oder durch Sandstrahlung entfernt. Dabei muss darauf geachtet werden, dass der angefallene Schleifstaub sorgfältig von der Rahmenoberfläche entfernt wird und sich auf der Rahmenoberfläche nach dem Schleifvorgang keine tiefen Krater und Rillen befinden.

Hartnäckige Fette, Silikonrückstände oder Ölsuren können einfach und problemlos mit einem selektiv wirkenden Kaltentfettungsmittel entfernt werden. Bei geringen, leicht löslichen Verunreinigungen kann eine Rahmenbehandlung mit dem leichtflüchtigen Kleberverdünner und -reiniger **FOTECHEM 2327 T** erfolgen.

2-Komponenten Schablonenklebstoff

Neue Aluminiumrahmen sind in der Regel sandgestrahlt und können im Bedarfsfall mit der ätzalkalischen Reinigungspaste **FOTECHEM 2080**, möglichst ohne zusätzliche Lösemittelfettung, chemisch aufgeraut werden. Durch Vorstreichen der neuen Rahmenoberflächen mit Zweikomponenten-Schablonenklebstoff erreicht man aber eine wirkungsvolle Klebstoff-an-Klebstoff-Bindung, die eine wesentlich stabilere Gewebeverklebung gewährleistet. Die Trockenzeit sollte mindestens 4 Stunden bei guter Luftumwälzung betragen.

Eine relative Belastbarkeit gegen Wasser und weniger aggressiv wirkenden Lösemitteln kann bereits nach 1 - 2 Stunden erreicht werden. Die Endfestigkeit und volle Belastbarkeit, besonders bei Reinigung der Schablonen in automatischen Siebwaschanlagen, wird jedoch erst nach mindestens 12 Stunden, besser nach 24 Stunden, Aushärtungszeit erlangt.

Obwohl **FOTECHEM 20012** sehr lösemittelresistent ist, kann es bei besonders starker Lösemittelbeanspruchung trotzdem notwendig werden, aus Sicherheitsgründen die Verklebung mit einem geeigneten, flexiblen Gewebeschutzlack zusätzlich zu isolieren.

3. VERPACKUNG

Gebindegrößen:

- **FOTECHEM 20012**
Zweikomponenten-Schablonenklebstoff im **4.500 g Weißblechkanister mit Kunststoffverschluss oder 900 g Weißblech-Flachflasche mit Kunststoffverschluss**
- **FOTECHEM 30012**
Härter für Zweikomponenten-Schablonenklebstoff im **900 g Weißblech-Flachflasche mit Kunststoffverschluss oder 180 g Weißblech-Flachflasche mit Kunststoffverschluss**

Verpackungseinheiten:

- 6 x 4,5 kg Klebstoff und 6 x 0,9 kg Härter **oder**
- 6 x 900 g Klebstoff und 6 x 180 g Härter pro Karton

4. HALTBARKEIT UND LAGERUNG

Die Haltbarkeit beträgt bei nicht angebrochenen Gebinden ca. 9 Monate. Angebrochene Gebinde müssen immer gut und luftdicht verschlossen gehalten werden. Bei Einwirkung von Kälte und Frost kann der Klebstoff in einen gelartigen Zustand übergehen, der durch Erwärmen auf Raumtemperatur und durch umrühren oder schütteln des Gebindes wieder rückgängig gemacht werden kann. Die Klebekraft leidet in der Regel nicht darunter. Der Klebstoff und der Härter sollte unter keinen Umständen Temperaturen über 40°C, bzw. direkter Sonneneinstrahlung ausgesetzt werden.

FOTECHEM 20012 und **FOTECHEM 30012** sind leichtentzündlich. Die Gebinde müssen von Zündquellen ferngehalten werden. Im Lager- und Verarbeitungsbereich ist offenes Licht und das Rauchen nicht gestattet und es muß für eine gute Be- und Entlüftung des Lager- und Verarbeitungsraumes gesorgt werden. Die Lagerung muss trocken, frostfrei und gemäß den Anforderungen der Betriebssicherheitsverordnung (BetrSichV) erfolgen.

Weitere Hinweise zum Arbeits-, Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem Sicherheitsdatenblatt, gemäß Richtlinie 1907/2006/EG, entnommen werden.

Unsere Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche entspricht dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und soll über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie verfolgt damit nicht den Zweck, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern und befreit Sie deshalb nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Die Auswahl und Prüfung für die konkrete Verwendung liegen somit ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

SPT Sales + Marketing GmbH
ein Unternehmen der SAATI Group
Kurfalzing 100A, 69123 Heidelberg
Telefon: +49 (0) 62 21 | 77 876-27
E-Mail: spt@spt-gmbh.com
Web: www.spt-gmbh.com