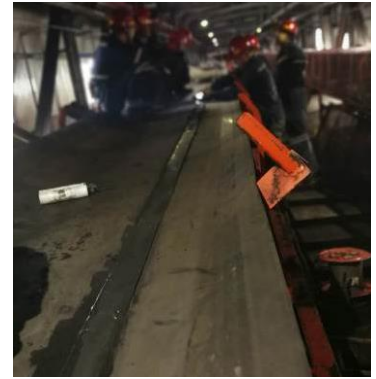


Hejatex

Multiface®



Loch- & Rissreparatur



Längsriss-Reparatur



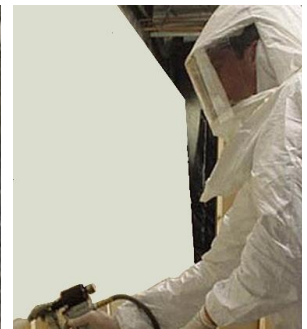
Abdichten von Gurtverbindern



Trommel-Beläge



OTR-Reifen



Sprühbeschichtungen



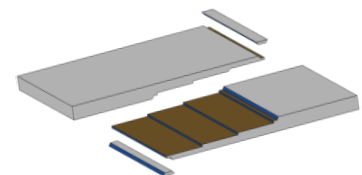
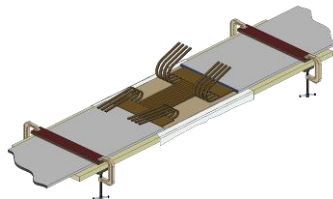
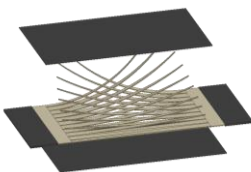
Fingerverbindung
von einlagigen Bändern



Verbindung von Stahlseilgurten
mit einer Vulkanisierpresse



Stufenverbindung von mehrlagigen Bändern
mit einer Fixiervorrichtung



Ohne Lösungsmittel,
ohne Primer für die Vorbereitung



Keine
Gesundheitsgefahr



Nicht
Umweltschädlich



Kein
Gefahrgut



Zugelassen für den
Lebensmittelkontakt

Vulkanisierpressen für Gummitransportbänder - Heizpressen für Kunststoffbänder - Werkzeuge für Vulkaniseure - Polymer-Kleber

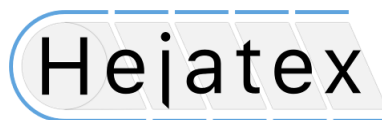
Hejatex GmbH
Küstriner Straße 15
DE-94315 Straubing
Geschäftsführer: Edgar Jakob

Tel.: 0 94 21 - 96 88 4-0
Fax: 0 94 21 - 96 88 4-20
info@hejatex.com
www.hejatex.com

Amtsgericht Straubing
Handelsregister B 10835
USt-IdNr.: DE 813 335 594
Zoll-Nr.: 5109647

Commerzbank Filiale Straubing
Blz.: 742 400 62 - Konto: 66 27 111
BIC: COBADEFFXXX
IBAN: DE31 7424 0062 0662 7111 00





Technisches Datenblatt

Multiface® wurde speziell für die Verbindung und die Wartung von Transportbändern aus Gummi, PVC und PU sowie für das Verkleben von Verschleißschutz-Auskleidungen entwickelt und zum Patent angemeldet. **Multiface®** eignet sich auch für andere Werkstoffe wie Metall, Glas, Keramik, Holz, Textil und viele Kunststoffe, wenn eine hochfeste und dauerelastische Verklebung mit einer sehr dünnen Spaltbreite benötigt wird.

Multiface® ist ein Reaktionskleber ohne flüchtige organische Verbindungen (VOC). Im Kontaktbereich mit Gummi erzielt er zusätzlich eine für Kleber einzigartige chemische Bindung; die der einer Heißvulkanisation entspricht, jedoch bereits ab Zimmertemperatur startend. Folglich kann **Multiface®** auch im Warmverfahren mit einer Vulkanisierpresse als Ersatz für Heizlösung und Rohgummi eingesetzt werden. Dazu sind eine geringe Schichtdicke, sowie niedriger Druck und geringe Temperatur vollkommen ausreichend, um eine komplette Vulkanisation durchzuführen. Ausgesuchte hochwertige Rohstoffe gewährleisten außerdem, dass **Multiface®** als Polymermischung **ohne Gefahr für Mensch und Umwelt** wirkt und auch in der **Lebensmittelindustrie eingesetzt werden kann**.

Material	2-Komponent-PU-System mit Mischungsverhältnis 1:1
Farbe	Transparent-Bernstein oder schwarz (andere Farben auf Anfragen)
Lösungsmittel	Keine Lösungsmittel, VOC-Frei, CKW-Frei, FCKW-Frei und CMR-frei Konformität zu REACH und RoHS Directive 2015/863/EU Biokompatibilität und Erfüllung der medizinischen Norm ISO10993 Zugelassen für Lebensmittelkontakt nach EG 1935/2004 und EU 10/2011
Eigenschaften	Reaktionskleber mit Härtung durch Polyaddition und mit kombiniertem Verfestigungsmechanismus Reaktionszeit, Härte und Elastizität skalierbar Sehr hohe Produktqualität aus biokompatiblen Rohmaterial (Made in Germany) Mischung der 2-Komponenten über widerverschließbare Kartuschen mit statischem Mischer Besonders sicher in der Handhabung Einfache Verarbeitung mit minimaler Schutzausrüstung und Investition Gute Anfangshaftung in der Gelierphase Selbstnivellierend (oder thixotropisch und selbstverlöschend und antistatisch) Hohe Toleranz gegenüber Feuchtigkeit und Staub während der Verarbeitung Hohe statische und dynamische Festigkeit nach Aushärtung Einsatztemperatur: -40°C bis +100°C (kurzzeitig +120°C) als Verbindungsmaterial und bis +150°C als Korrosionsschutz-Beschichtung (Multiface 1.5: nur bis +120°C). Schlagfest, verschleißfest, alterungs-, UV- und witterungsbeständig Exzellente Beständigkeit gegen Wasser, Öle, Diesel, Laugen und gute Beständigkeit gegen die meisten nicht konzentrierten Säuren nach vollständiger Aushärtung. Achtung: Bei einigen Gummimischungen sowie bei Kunststoffen mit niedriger Oberflächenenergie muss die Haftung vor jedem Einsatz geprüft werden. Weitere Informationen auf den jeweiligen Bedieneinheiten.
Gebinde	In Doppelkartuschen mit 25 g, 50 g, 200 g, 400 g oder 1.500 g (oder bei größeren Mengen in Fässern).
Ergiebigkeit	Die erforderliche Menge für jede Seite beträgt ca. 100-300 g/m ² je nach Material, Rauheit der Kontaktstelle, Reaktionsgeschwindigkeit der gewählten Version und Anpresskraft der Fixiervorrichtung. Bei absorbierenden Materialien oder nicht beschichteten Geweben oder für das Füllen von Rissen oder Oberflächenbeschädigungen und bei Sprühbeschichtungen kann der Verbrauch deutlich größer sein.
Lagerfähigkeit	Mindestens 1 Jahr in der Doppelkartusche ohne Vakuummierfolie. Mindestens 2 Jahre in der Doppelkartusche in Vakuummierfolie. Minimum 1 Monat nach dem ersten Einsatz und sachgemäßem Wiederverschluss. In Anlehnung an DIN 7716 trocken bei Temperatur +5°C bis +45°C lagern. Tipp: in Vakuumbbeutel oder Verschlussbeutel aufbewahren, um die Lagerzeit zu verlängern!
Sicherheitshinweise	Kein Gefahrgut und als Endprodukt keine besondere Gefahr für Mensch und Umwelt. Beim normalen Verfahren ist daher ein Atemschutz nicht erforderlich. Lediglich zum Anrauen der Kontaktflächen während der Vorbereitung wird das Tragen eines Mundschutzes empfohlen, um Staubpartikel nicht einzuatmen. Handschuhe bzw. Einweghandschuhe sollen grundsätzlich getragen werden, um die Hände nicht zu verkleben, aber auch weil der Kleber ggf. die Bestandteile des Transportbandes bzw. Verschleißschutzmaterials aufnimmt, die dann in die Haut eindringen können. Eine Schutzbrille muss grundsätzlich getragen werden, um evtl. Spritzer oder eine Verklebung im Augenbereich durch Handberührung zu verhindern. Beim Sprühverfahren ist das Tragen eines chemischen Schutanzuges Stufe 3 sowie eines Schutzhelms mit Gebläse zwingend notwendig, um eine Verklebung der Haut, Haare, Augen und Atemwege durch in der Luft schwebende Partikel zu verhindern. Die örtlich gültigen Sicherheitsvorschriften auf Baustellen müssen zwingend beachtet werden. Weitere Informationen auf den Sicherheitsdatenblättern.

	Multiface 1.5		Multiface 5		Multiface 20		Multiface 40	
	Normal oder thixotropisch	Selbstverleischend antistatisch	Normal 75 Shore (A)	Hart 95 Shore(A)	Normal 75 Shore (A)	Hart 95 Shore(A)	Normal 75 Shore (A)	Hart (95 Shore(A) Sehr hart (85 Shore(D))
Empfohlene Hauptanwendung	Riss- und Oberflächenreparatur		Stufenverbindung von Textilbändern	Trommel-Beläge (Schwerlast)	Fingerverbindung von Textilbändern	Trommel-Beläge (Große Flächen)	Stahlseilgurte (Deckplatten)	Stahlseilgurte (Entlang der Seile)
	Sprühbeschichtungen Stoßdämmend und antirutschend		Sprühbeschichtungen 75 Shore (A)	Sprühbeschichtungen gegen Anbackungen und Korrosion	Verbindung von Stahlseilgurten	Stahlseilgurte (Entlang der Seile)		Beschichtungen hochtransparent
Mögliche Applikationen	Keilverbindungen von leichten Transportbändern bis 40 N/mm		Trommel-Beläge (für mittlere Belastung)	Verschleißschutzplatten (Schwerlast)	Trommel-Beläge (für mittlere Belastung)			
	Stufenverbindung von leichten Bändern geringer Breite und Spannkraft bis 63 N/mm		Verschleißschutzplatten (für mittlere Belastung)	Verschleißschutzplatten (Schwerlast)				
Shorehärte	70 ± 5 Shore(A)		75 ± 5 Shore(A)	95 ± 5 Shore(A)	75 ± 5 Shore(A)	95 ± 5 Shore(A)	75 ± 5 Shore(A)	95 ± 5 Shore(A) 85 ± 5 Shore(D)
Spezifisches Gewicht	1,22	1,22	1,22	1,22	1,22	1,22	1,22	1,22
Viskosität bei 23°C	A: 6.000	A: 8.500	A: 1.500	A: 5.500	A: 2.000	A: 11.000	A: 2.000	A: 1.400
	± 1.000 mPa*s	± 1.500 mPa*s	± 500 mPa*s	± 1.500 mPa*s	± 700 mPa*s	± 3.000 mPa*s	± 7.00 mPa*s	± 5.000 mPa*s
	B: 2.000	B: 2.000	B: 5.500	B: 2.200	B: 5.500	B: 2.200	B: 5.500	B: 2.200
Reißdehnung	> 200 %	> 200 %	> 150 %	> 100 %	> 150 %	> 100 %	> 150 %	> 100 %
Typische Scherfestigkeit Gummi/Gummi (* ₁)	> 2,2 N/mm ²	> 2,2 N/mm ²	> 3,4 N/mm ²	> 4 N/mm ²	> 3,4 N/mm ²	> 4 N/mm ²	> 4 N/mm ²	> 5 N/mm ²
Typische Scherfestigkeit Gummi/Metall (* ₁)	> 1,2 N/mm ²	> 1,2 N/mm ²	> 3,4 N/mm ²	> 4 N/mm ²	> 3,4 N/mm ²	> 4 N/mm ²	> 4 N/mm ²	> 5 N/mm ²
Topfzeit bei 23°C (* ₁) (= max. Unterbrechungszeit ohne den statischen Mischer auswechseln zu müssen)	1,5 min.	1.5 min.	5 min.		20 min.		40 min.	
	(+5°C: 3 min. +60°C: 15 sec)	(+5°C: 2 min. +60°C: 5 sec)	(+5°C: 7 min. +60°C: 1 min.)		(+5°C: 28 min. +60°C: 6 min.)		(+5°C: 60 min. +60°C: 18 min.)	
Max. verfügbare Zeit zum Verteilen bei 23°C (in mehreren Durchgängen zum Auftragen und Verteilen)	5-15 min.	2 min.	10-15 min.		60-90 min.		90-120 min.	
Wartezeit um eine mittlere Anfangshaftung bei 23°C zu erzielen (* ₁)	5-15 min.	2-3 min.	10-20 min.		1-2 h		2-4 h	
Offene Zeit bei 23°C (=Max. Zeit zwischen Beginnen des Auftragens und Schließen der Verklebung)	15 min.	3 min.	30 min.		2 h		4 h	
Wartezeit bis zur sicheren Handhabungsfestigkeit bei 23°C (* ₁)	30 min.	15 min.	30 min.		4 h		8 h	
	(+5°C: 60 min. +60°C < 15 min.)	(+5°C: 30 min. +60°C < 7 min.)	(+5°C: 1 h +60°C < 10 min.)		(+5°C: 8 h +60°C: < 40 min.)		(+5°C: 24 h +60°C: < 60 min.)	
Aushärungszeit bei 23°C bis zur vollen Funktionsfestigkeit als Riss-Reparatur (* ₂)	30 Min.	15 Min.						
	(+5°C: 60 min.)	(+5°C: 30 min.)						
Aushärungszeit bei 23°C bis zur vollen Funktionsfestigkeit als Verbindung (* ₂)	2 h	1 h	2 h		8 h		24 h	
	(+5°C: 4 h)	(+5°C: 2 h)	(+5°C: 4 h)		(+5°C: 18 h)		(+5°C: 54 h)	
Aushärungszeit bis zur Funktionsfestigkeit bei Erwärmen auf +80°C (* ₂)	< 20-30 min.	< 15 min.	< 20-30 min.		< 1 h		< 1.6 h	

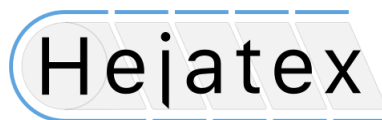
(*₁) Die Verarbeitungszeiten und die Wartezeiten für die Anfangshaftung hängen stark von der Umgebungs- und Materialtemperatur und der Aufgabe ab. Die Zeit bis zur Anfangshaftung muss in der Praxis beim ersten Mal durch Versuche und später mit der Fingerrückenmethode ermittelt werden. Die Aushärtungsgeschwindigkeit ist auch von der Schichtdicke abhängig (leichte exothermische Reaktion). Mit zunehmender Schichtdicke verringert sich die Aushärtezeit. Nachdem die Funktionsfestigkeit erreicht wird, dauert der Aushärtevorgang mindestens weitere 48 Stunden, bis die volle Shorehärte und Medienbeständigkeit erreicht wird. Weitere Angaben finden Sie in den jeweiligen Bedienanleitungen und auf der Webseite www.hejatex.com

(*₂) Die angegebenen Aushärungszeiten sind abhängig von Temperatur, Werkstoff und Materialstärke, die die Erwärmung verzögert. Die Werte gelten für SBR-Gummi mit geringer Materialstärke (10 mm).

(*₃) Die Funktionsfestigkeit von Multiface 1.5 für die Reparatur von Rissen und Oberflächenbeschädigungen ist bereits nach der Hälfte der angegebenen Zeiten erreicht.

(*₄) Die typischen Scherfestigkeitswerte werden nur bei entsprechender Gummiqualität mit Substratbruch der Gummischicht erreicht.

Die technischen Daten basieren auf tatsächlichen ermittelten Werten mit einzelnen ausgesuchten Werkstoffen und unter spezifischen Bedingungen gemäß unserem Qualitätsmanagement ISO9001:2015. Diese Daten dienen insofern nur als Richtwerte und müssen in der Praxis mit den tatsächlich vorgesehenen Werkstoffen, Bedingungen und im gewählten Verfahren bestätigt werden. Daher liegt die Prüfung der Klebeeigenschaften für die vorgesehene Aufgabe, die Lagerung und die Anwendung und Entsorgung des Produktes in der Verantwortung des Endanwenders. Hejatex GmbH schließt ausdrücklich jegliche Haftung aus, einschließlich der Eignung für einen bestimmten Zweck, der Handelbarkeit und der patentrechtlichen Ansprüchen durch Dritten, die sich aus dem Erwerb, Lagerung, Verkauf, und Nutzung ergeben. Hejatex GmbH lehnt jegliche Haftung für Folgeschäden ab, einschließlich von Gewinnverlust. Weitere Informationen können Sie aus unserer allgemeinen Verkaufsbedingungen entnehmen.



Verarbeitung von Multiface®

Die 2 Komponenten von Multiface® werden direkt beim Auftragen in der Mischdüse des Gebindes gemischt. So entfallen die Risiken einer schlechten Mischung und die Kontaminationsrisiken durch die Handhabung und Vermischung eines Aktivators bzw. Härters in einem separaten Behälter. Durch die Abwesenheit von Lösungsmitteln und VOC entfallen auch einige Risiken für das Personal und evtl. negative Langzeitwirkungen mit den zu verklebenden Materialien.

Arbeitsbedingungen	<p>Kontaktflächen: trocken, staub-, fett- und ölfrei, ohne Oxidationsschicht und ohne Trennmittel. Die Oberflächenspannung sollte $> 38 \text{ mN/m}$ sein.</p> <p>Empfohlene Verarbeitungstemperatur: $+5^\circ\text{C}$ bis $+60^\circ\text{C}$.</p> <p>Keine direkte Sonneneinstrahlung, um eine evtl. zu schnelle und unkontrollierte Reaktion zu vermeiden. Kondenswasser (Tau) auf der zu bearbeitenden Oberfläche vermeiden, um die Qualität der Verklebung nicht negativ zu beeinflussen. Dies führt während der Verarbeitung oder Aushärtung u.a. zu leichter Schaumbildung. Bei Temperaturen unter $+15^\circ\text{C}$ sowie sehr hoher Luftfeuchtigkeit $> 80\%$ wird daher eine Messung des Taupunktes empfohlen. Dieser sollte nicht unterschritten werden!</p> <p>Ggf. Kontaktflächen trocknen und mit einer Heizpistole o.ä. aufwärmen. Bei Temperaturen unter $+5^\circ\text{C}$ muss Multiface® zwingend vor dem Auftragen warm gehalten z.B. in einer Innentasche und die Klebefläche mit einer Heizquelle auf max. 60°C erwärmt werden.</p>
Kontaktstellen vorbereiten	<p>Die Qualität der Verklebung hängt wesentlich von der Vorbereitung der Kontaktoberflächen ab. Oberflächen aus weichem und elastischem Material (z.B. Gummi, PVC und PU) sind intensiv mit einem Winkelschleifer abzuschleifen und anschließend anzurauen. Dabei vorzugsweise Hartmetall-Schleifscheiben mit Korngröße 16 oder 24 nutzen und eine Geschwindigkeit von 800-3.000 U/min nicht überschreiten, um die Kontaktschicht nicht zu überhitzen (Schmiereffekt bei Gummi). Zum Abschluss eine manuelle Anrauhbürste oder auch ein elektrischer oder pneumatischer Anrauer einsetzen, um eine Rauhtiefe von bis zu $120 \mu\text{m Rz}$ zu erreichen. Oberflächen aus hartem Material (z.B. Metall, Keramik) werden vorzugsweise sandgestrahlt, um die bestmögliche Rauheit zu erreichen. Alternativmethoden wie Laserreinigen und Schleifen führen zu einer deutlich niedrigeren Adhäsionskraft als mit Sandstrahlen. Die Haftung auf Metall wird in der Regel durch Abflammen nochmals verstärkt, mit dem eventuelle Öl- und Kontaminationsreste auch entfernt werden. Schließlich wird der Abrieb bzw. Staub vorzugsweise mit Druckluft (ölfrei!) oder mit einer sauberen Naturhaar-Bürste entfernt.</p> <p>Achtung: die Oberfläche von Transportbändern oder Verschleißschutzplatten werden in der Regel mit Trennmittel während der Produktion benetzt, um eine Trennung von den Fertigungsmitteln zu ermöglichen. Diese Trennmittel können leicht in die Oberfläche des Transportbands oder der Verschleißschutzplatte eindringen, und verhindern auch eine Verklebung. Diese Schicht muss also mechanisch entfernt werden, um eine bestmögliche Verklebung zu gewährleisten.</p>
Kontaktstellen reinigen	<p>Die Verwendung von traditionellen Lösungsmitteln, chemischen Reinigern und Ätzmittel sollte aus Gesundheits- und Sicherheitsgründen vermieden werden, aber auch wegen einer möglichen unerwarteten Reaktion mit Multiface®. Im Sonderfall sollte vor ihrer Verwendung geprüft werden, ob nicht eine Reaktion stattfindet, die die Adhäsion schwächt oder gar verhindert.</p>
Neutralisation	<p>Aufgrund der Zusammensetzung von Multiface® ist eine chemische Neutralisation von Metall- oder Gummi- oder Kunststoffoberflächen nach dem Schleifen bzw. Anrauen in der Regel nicht notwendig.</p>
Primer	<p>Der Einsatz von Primern und Haftvermittlern sollte aus Gesundheits- und Sicherheitsgründen vermieden werden. Anderenfalls sollte vor ihrer Verwendung geprüft werden, ob sie nicht eine unerwartete Reaktion verursachen und so die Verklebung schwächen oder gar verhindern. Bei Bedarf verwenden Sie den Epoxy-Kleber Multi-EP von Hejatex als Grundierung.</p>
Aufwärmen der Kartuschen	<p>Je nach Bedarf können die Kartuschen bis max. 60°C aufgewärmt werden, um sie dünnflüssiger zu machen, und auch um die Aushärtungszeit leicht zu reduzieren. Tauchen sie niemals die Kartuschen zum Erwärmen direkt ins Wasser (Risiko von Schaumbildung bei Undichtigkeit!) sondern halten sie trocken!</p>
Vorbereitung der Kartuschen und der Kartuschen-Pistole	<p>Entfernen Sie die Kappe der Kartusche und prüfen Sie, ob beide Ausgänge frei sind. Entfernen Sie ggf. den Pfropfen aus getrocknetem Material und entsorgen Sie in diesem Fall eine kleine Menge beider Komponenten, um sicherzustellen, dass beide frei herausfließen können und beide Seiten der Kartusche gleichmäßig gefüllt sind. Befestigen Sie den statischen Mischer an der Kartusche, setzen Sie die Kartusche in die Pistole ein und drücken Sie den Kolben, um beide Komponenten von Multiface® in den statischen Mischer zu pressen.</p>

Mischung der 2 Komponenten	<p>Beide Komponenten von Multiface® werden durch den gelieferten statischen Mischer besonders optimal gemischt, wo sie sofort beginnen chemisch miteinander zu reagieren. Die Mischung muss sehr exakt und stöchiometrisch sein. Die ersten Tropfen (ca. 1-2 g / 1-2 ml) sollten also nicht verwendet, sondern verworfen werden, weil sie möglicherweise nicht perfekt gemischt sind und folglich nicht komplett aushärten. Nach diesem Spülvorgang muss Multiface® möglichst schnell und in einem Durchgang ohne Absetzen aufgetragen und alle Kontaktflächen während der offenen Zeit schnell zusammengefügt werden, bevor der Kleber zu stark aushärtet.</p> <p>Achtung: Bei Verklebung von sehr kleinen Flächen (weniger als 10 cm²) sollten die ersten und letzten Tropfen aus dem Mischer nicht verwendet werden, um sicherzustellen, dass die Mischung in Ordnung ist. Multiface® beginnt im statischen Mischer bereits nach kürzester Zeit auszuhärten. Nach einer Unterbrechung über die Topfzeit darf Multiface® nicht mit Kraft herausgepresst, sondern der statische Mischer muss ausgewechselt werden, um eine schlechte Mischung wegen der unterschiedlich steigenden Viskosität der zwei Komponenten zu vermeiden. Diese Zeit hängt vom Material und der Umgebungstemperatur ab und kann bei höherer Temperatur kürzer sein.</p>
Auftragen und Wartezeiten	<p>Multiface® mit der jeweiligen Kartuschen-Pistole oder Sprühpistole auf die Kontaktfläche gleichmäßig auftragen oder sprühen. Beim Auftragen unbedingt die Zeit des Arbeitsbeginns erfassen, um die zu verbindenden Teile zum optimalen Kontaktklebezeitpunkt zu verbinden und um ein Überschreiten der Verarbeitungszeit zu vermeiden. Das Material wird dann mit einem Spachtel schnell verteilt, um eine sehr dünne Schicht zu bilden. Anschließend mit einem kurzborstigen Pinsel in die Poren einarbeiten, um die bestmögliche Haftung zu erzielen und um die gesamte Oberfläche vollständig zu bedecken.</p> <p>Bei der Verwendung als Verbindungsmaterial, um zwei Teile zusammen zu fügen, reicht eine einzige Schicht auf beiden Seiten.</p> <p>Bei der Verwendung als Füllmaterial zur Reparatur von Rissen und Oberflächenschäden, die beschädigte Stelle unmittelbar nach der Vorbehandlung und vorzugsweise in einem Durchgang auffüllen. Bei der Verwendung als Verschleiß- oder Korrosionsschutz auf senkrechten Oberflächen können Schichten von je max. 0,3 mm pro Durchgang übereinander gesprüht werden. Dabei wird je nach Version eine Wartezeit zur Überbeschichtung eingehalten, die sich in der Regel nach der Topfzeit richtet, um ein Abfließen der Sprühbeschichtung zu vermeiden. Grundsätzlich lässt sich aber Multiface® nass auf nass ohne Wartezeit oder nass auf halb trocken oder nass auf trocken beschichten. Er kann auch progressiv auf größere Flächen über die Topfzeit hinaus aufgetragen werden, indem er abwechselnd aufgetragen und mit dem Spachtel verteilt bzw. mit der Bürste eingerieben wird. Jede Unterbrechung sollte die Hälfte der Topfzeit nicht überschreiten, um die statischen Mischer nicht auswechseln zu müssen.</p>
Verbrauch	<p>Die erforderliche Menge für jede Seite beträgt ca. 100-300 g/m² je nach Material, bzw. Rauheit der Kontaktstelle und Anpresskraft der Fixiervorrichtung. Bei absorbierenden Materialien oder nicht beschichteten Geweben oder für das Füllen von Rissen oder Oberflächenbeschädigungen und bei Sprühbeschichtungen kann der Verbrauch deutlich größer sein.</p>
Zusammenfügen von Kontaktflächen	<p>Das Zusammenfügen von Kontaktflächen kann sowohl sofort als auch nach einer Wartezeit erfolgen, je nachdem ob eine leichte oder höhere Anfangshaftung benötigt wird (Prüfung mit der Fingerrückenmethode). Die Oberfläche kann sie auch durch Erhitzen mit einer Heißluftpistole aktiviert werden, um eine maximale Anfangshaftung zu erreichen. In beiden Fällen wird eine optimale Adhäsion erreicht. Bei einer Wartezeit sollte eine vollständige Aushärtung vermieden werden. Bei Bedarf erneut einstreichen. Die Wartezeit hängt von der Umgebungstemperatur ab. Klebeflächen möglichst ohne Lufteinschluss zusammenlegen und anrollen und während der Abbindezeit vollflächig unter Druck halten (ideal 2 Kg/cm²). Dies wird vorzugsweise mit einer Fixiervorrichtung oder einer Presse erreicht, die optional eine Beschleunigung der Polymerisation durch Erwärmen bewirkt. Bei Zusammenlegung innerhalb der offenen Zeit lässt sich die Klebestelle relativ leicht bewegen und korrigieren. Bei Bedarf kann sogar die Verbindung wieder geöffnet und nochmals geschlossen werden, um die perfekte Position zu erreichen. Fixiervorrichtung schließen und mindestens bis zur vollen Handhabungsfestigkeit abwarten. Nach dieser Wartezeit, Fixiervorrichtung vorsichtig öffnen und evtl. die verbleibenden Fugen nochmals mit Multiface 1.5 abdichten. Ein Austreten von Multiface® aus der Klebspalte ist ein guter Indikator für ausreichendes Material auf den Klebeflächen. Zum Schluss auf die Funktionsfestigkeit für die Inbetriebnahme abwarten.</p>
Reinigen	<p>Frisches und nicht ausgehärtetes Material lässt sich mit Lösungsmittel entfernen. Bereits ausgehärtetes Material muss mechanisch entfernt werden.</p>

Hejatex



Vulkanisierpressen für Gummibänder



Heizpressen für Kunststoffbänder



Vulkanisiermaterial, Polymerkleber und Beschichtungen



Sonderbänder endlos gewebt



Werkzeuge für Vulkaniseure



Riemen für Rundballenpressen

Weitere technische Informationen, Datenblätter und Montageanleitungen unter www.hejatex.com



Hejatex GmbH
Küstriner Str. 15
94315 Straubing
Deutschland

Tel.: +49 – 94 21 – 96 88 4-0
Fax: +49 – 94 21 – 96 88 4-20
Email: info@hejatex.com
<http://www.hejatex.com>

