

TensorGrip®



TC49

SPRÜHKLEBER FÜR INFUSION
MIT SPRÜHBILD MIST-SPRAY UND
HOHER KLEBEKRAFT

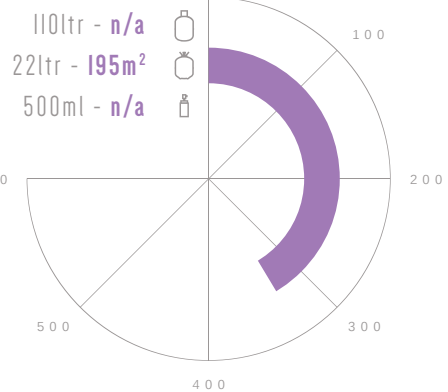
TensorGrip® TC49 ist ein für den Infusionsprozess entwickelter Sprühkleber. Er verklebt die Verstärkungsmaterialien sofort miteinander und ermöglicht dank seines feinen Sprühbildes auch bei Carbon-Anwendungen ein perfektes Oberflächenfinish. **TensorGrip® TC49** ist mit vielen unterschiedlichen Materialien wie Polyester- & Vinylesterharzen als auch Epoxidharzen kompatibel. Selbst bei einem geringen Materialverbrauch von 9 gr./m² ermöglicht **TC49** einen extremen Halt zwischen den Verstärkungsmaterialien. Dank der kurzen Offenzeit ist der Sprühkleber vor allem für kleine Bereiche bzw. Flächen geeignet.

VORTEILE

- Besonders feiner Sprühnebel
- Verbindet Laminare sicher mit strukturellen Kernoberflächen
- Sehr gutes Oberflächenfinish
- Extremer Halt während des Infusionprozesses

TECHDATA

ERTRAG (m²):



ANWENDUNG:



Einseitig

ABLÜFTZEIT*:



30 Sekunden

OFFENZEIT*:



Bis
10 Minuten

FARBE:



Transparent



Grün

GEEIGNET FÜR:



Fiberglas
Infusion



Leichte
Glasmatten



Schwere
Glasmatten

SPRÜHBILD:



Sprühnebel

* abhängig von der Umgebungstemperatur

CHEMISCHE TECHNISCHE DATEN

Viskosität	20.5 mm ² /s
Gesamtfeststoffe	29%
Spezifisches Gewicht	0.66 to 0.70
Offene Zeit	Bis 10 minuten
Farbe	Transparent oder grün
Entflammbarkeit	Entzündbarer Klebstoff mit einem brennbaren Treibmittel
Abluftzeit	10 Minuten
Lagerfähigkeit	18 Monate

BEHÄLTER LAGERUNG/WECHSEL

Drehen Sie das Ventil am Druckbehälter zu. Betätigen Sie den Abzug der Spritzpistole und sprühen Sie den restlichen Klebstoff aus dem Schlauch. Trennen Sie den Schlauch mit der Spritzpistole vom Druckbehälter. Schließen Sie den Schlauch mit der Spritzpistole an einen Druckbehälter mit Reinigungsmittel (separat erhältlich) und betätigen Sie den Abzug so lange, bis die austretende Flüssigkeit klar ist. Der Schlauch und die Spritzpistole sind jetzt frei von Klebstoff.

Wenn Sie den Schlauch und die Spritzpistole am Kanister belassen möchten, muss das Ventil am Druckbehälter geöffnet bleiben. Schließen und verriegeln Sie die Spritzpistole. Trennen Sie den Schlauch und die Spritzpistole nicht vom Druckbehälter.

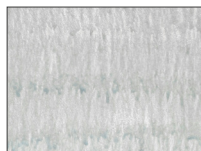
HANDHABUNG UND LAGERUNG

- Lesen Sie vor der Verwendung das Sicherheitsdatenblatt.
- NIE bei Temperaturen über 50 °C lagern.
- Vermeiden Sie direkte Sonneneinstrahlung.
- Nie direkt auf Betonboden lagern.
- Für eine optimale Qualität während des Gebrauchs bei 18 °C lagern. Die Umgebungstemperatur sollte nie unter 10 °C liegen.
- Wenn angeschlossen, Ventil offen halten und Schlauch immer unter Druck lassen.
- Schließen Sie das Ventil NICHT, bevor Sie es an einen neuen Zylinder anschließen können.
- Lassen Sie den Druck im Schlauch ab, bevor Sie ihn abtrennen.
- Testen Sie das Produkt immer vorab auf dessen Eignung für die gewünschte Anwendung.

AUFTRAG



ZU WENIG AUFTRAG



ZU VIEL AUFTRAG



RICHTIGE ANWENDUNG =
20 g/m² trocken

GEBRAUCHSANWEISUNG

- Für ein optimales Ergebnis sollte die Temperatur des Klebstoffes und der zu verklebenden Oberflächen zwischen 60 °F und 80 °F (16 °C - 27 °C) liegen.
- Bei ausreichender Belüftung verwenden. Vor Gebrauch gut schütteln. Befestigen Sie den Schlauch fest an der Spritzpistole und an dem Druckbehälter. Stellen Sie sicher, dass die Schlauch-Ventil-Verbindungen festsitzen. Öffnen Sie langsam und vollständig das Ventil am Druckbehälter und überprüfen Sie alle Verbindungen auf undichte Stellen. Entriegeln Sie den Abzug der Spritzpistole, um mit dem Sprühen zu beginnen.
- Überprüfen Sie vor der Verwendung die Kompatibilität, indem Sie einen kleinen Testfleck des Klebstoffs auf den Untergrund sprühen. Dieses Produkt kann Substrate angreifen.



1. Stellen Sie sicher, dass die Oberflächen sauber, trocken und frei von Schmutz, Staub, Öl, loser Farbe, Wachs oder Fett usw. sind.



2. Sprühen Sie in einem Abstand von 10 bis 20 cm (4 bis 8 Zoll) und einem Winkel von 90 Grad zur Oberfläche eine gleichmäßige Schicht auf. So erreichen Sie eine 80 – 100 %ige Deckung der Oberfläche.



3. 30 Sekunden ablüften lassen, bevor Sie die beiden Teile zusammenfügen.



4. Oberflächen zusammen fügen und mit ausreichend Druck zusammendrücken.

5. Sollte die Düse der Spritzpistole verstopfen, muss diese abgeschraubt und mit einem Lösemittel wie Lackverdünner oder Aceton gereinigt werden. Die Düse nicht mechanisch (z.B. mit einer Nadel) reinigen.