

Frühere Bezeichnung: Helmipur 701 T

Anwendung: swift®bond 4701 ist ein lösungsmittelfreier Zweikomponenten-Reaktionsklebstoff für das Kleben folgender Materialien eingesetzt wird: Polyurethan-, PVC-, Phenolharz- und Polystyrol-Hartschäume, Polyester, duroplastischen Kunststoffpreßplatten, Schichtstoffplatten, Holz, Holzwerkstoffe, Keramik, Beton, Mauerwerk, Aluminium, Stahl u.a.

Der Klebstoff kann auch bei der Herstellung von Verbundplatten (Sandwichpaneels) aus Hartschäumen mit Holz, Zementfaserplatten, Polyesterplatten, Aluminium- und Stahlblechen sowie Schichtstoffplatten verwendet werden.

Eigenschaften: swift®bond 4701 härtet nach Zugabe des Härters bei Normaltemperatur zu einer festen, jedoch noch etwas flexiblen Masse aus.

Der Klebstoff hat im abgebundenen Zustand eine gute Beständigkeit gegen Witterungseinflüsse und ist gegen viele Chemikalien, wie Benzine, Öle, Fette, verdünnte Säuren und Laugen, beständig.

Neben der Beschleunigung des Härtevorganges durch Wärme, kann dies auch durch Zusatz von Beschleunigern erfolgen.

Entsprechende Unterlagen stellen wir auf Anfrage zur Verfügung.

Technische Daten:	swift®bond 4701	swift®hardener 9530
Basis:	Polyurethan	Isocyanat
Farbe:	beige	braun
Viskosität (Brookfield):	ca. 30 000 mPas*	ca. 180 mPas*
Viskosität der Mischung:	ca. 7 000 mPas*	
Dichte:	ca. 1,50 g/cm ³	ca. 1,22 g/cm ³
Dichte der Mischung:	ca. 1,45 g/cm ³	
Reiniger:	helmitin® 694	
Härterzusatz:	swift®hardener 9530	
Mischungsverhältnis:	100 Gew.-Teile	20 Gew.-Teile
Topfzeit:	ca. 40 Minuten	
Klebzeit:	ca. 30 Minuten	
Abbindezeit:	ca. 24 Stunden	
Anfangsfestigkeit: **	bei Normaltemperatur (ca. +20 bis +22°C) 5 bis 8 Stunden bei +60°C - ca. 40 bis 45 Minuten bei +100°C - ca. 15 bis 20 Minuten	
Auftragsweise:	gezahnte Spachtel	
Verbrauch:	200 - 400 g/m ² , je nach Untergrund	
Preßdruck:	fixieren oder ausreichender Stapeldruck	
Zulässige Lagerzeit:	ca. 12 Monate	ca. 12 Monate
Lagerbedingungen:	gut verschlossen bei Normaltemperatur	gut verschlossen bei Normaltemperatur
Kälteempfindlich:	nein	nein
Feuchtigkeitsempfindlich:	nein	ja
Kennzeichnung nach GefStoffV.:	keine	Xn
Sicherheitsdatenblatt:	auf Anfrage erhältlich	
Giscode:	RU 1	

* Der angegebene Wert für die Viskosität gilt für eine Temperatur von +20°C und den Zeitpunkt der Produktion. Während der Lagerzeit können geringfügige Änderungen auftreten.

** Zeitpunkt der ersten möglich leichten Beanspruchung, wenn Klebefuge nicht unter Spannung steht. Abhängig von Raum- und Materialtemperatur.

Frühere Bezeichnung: Helmipur 701 T

Vorbedingungen:	<p>Die zu klebenden Konstruktionen müssen in ihrer Ausführung klebegerecht sein. Die Klebeflächen müssen gründlich gereinigt werden, trocken und fettfrei sein. In vielen Fällen ist ein mechanisches Anrauen empfehlenswert.</p> <p>Lockere Oberflächenschichten müssen entfernt werden, da die Festigkeit einer Klebung nie größer sein kann, als die Haftung dieser Schichten auf dem Untergrund.</p> <p>Hart-PVC und ABS-Polymerisate sind mit einem Polyurethanvorstrich, wie swift®prime 2200, vorzubehandeln.</p> <p>Gummimaterialien sind aufzurauen und/oder mit Halogenierlösung helmitin®T/FL vorzubehandeln.</p>				
Verarbeitung:	<p>swift®bond 4701 ist mit dem swift®hardener 9530 sorgfältig zu mischen. Werden größere Mengen Klebstoff angerührt, so empfiehlt sich die Verwendung geeigneter Mischgeräte (Zwangsmischer oder Hand-bohrmaschine).</p> <p>Die Mischung wird mittels Spachtel (bei Flächenklebungen Zahnschachtel verwenden) auf eines der zu klebenden Teile aufgetragen. Die Auftragsmenge richtet sich weitgehend nach den zu klebenden Materialien. Die Klebung kann innerhalb der Klebzeit erfolgen. Während des Abbindevorganges müssen die geklebten Teile zusammengehalten werden. Ein besondere Anpreßdruck ist jedoch nicht erforderlich.</p> <p>Die Härtezeiten bei erhöhter Temperatur gelten für den Klebefilm. Bei dicken und stark isolierenden Werkstoffen ist die Zeit, die die Wärme benötigt um zur Klebefuge vorzudringen, hinzuzuzählen. Bei der Klebung von Materialien mit sehr unterschiedlichem Ausdehnungskoeffizient ist von einer Warmhärtung über +60°C abzuraten.</p> <p>swift®bond 4701 härtet auch bei niedrigen Temperaturen durch. Durch die höhere Viskosität bei tiefen Temperaturen wird jedoch die Verarbeitung beeinträchtigt. Die Härtezeit verlängert sich um ein Beträchtliches. Außerdem wird die Adhäsion zu glatten Flächen, insbesondere Metalle, vermindert.</p> <p>Verunreinigungen durch den Klebstoff, Werkzeuge und Arbeitsgeräte sind vor dem Aushärten mit helmitin® 694 zu reinigen.</p>				
Hinweis:	<p>swift®hardener 9530 ist feuchtigkeitsempfindlich und muß gut verschlossen und trocken gelagert werden.</p> <p>Außerdem ist es ratsam, beim Auftragen des Klebstoffes geeignete Handschuhe zu tragen, da die Reaktionskomponenten tief in die Hautporen eindringen und schwer zu entfernen sind.</p>				
Versandpackungen:	<table><tr><td>swift®bond 4701</td><td>• 10 kg Einweggebinde netto</td></tr><tr><td>swift®hardener 9530</td><td>• 2,0 kg Einweggebinde netto</td></tr></table>	swift®bond 4701	• 10 kg Einweggebinde netto	swift®hardener 9530	• 2,0 kg Einweggebinde netto
swift®bond 4701	• 10 kg Einweggebinde netto				
swift®hardener 9530	• 2,0 kg Einweggebinde netto				
Zur besonderen Beachtung:	<p>Unsere Angaben beruhen auf Erfahrungen in Labor und Praxis. Aufgrund der unterschiedlichen Materialien, Verarbeitungsmethoden und örtlichen Gegebenheiten, auf die wir keinen Einfluß haben, kann keine Garantie - auch in patentrechtlicher Hinsicht - übernommen werden. Wir empfehlen deshalb ausreichende Eigenversuche. Im übrigen verweisen wir auf unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.</p> <p>Mit Vorliegen dieser Technischen Information verlieren alle früher herausgegebenen anwendungstechnischen Merkblätter und Produktinformationen ihre Gültigkeit !</p>				

April 2010s