

GLUKON®

Sprühkontaktklebstoff-System



Bedienungsanleitung



Sprühkontaktklebstoff
GLUKON®
premium plus

EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Anfangs- und Endfestigkeit > 250 psi
- Temperaturbeständigkeit ca. 130°C
- Wurzeltiefe, siehe Technische Merkblätter
- Abluftzeit ca. 1-2 Min.
- Offene Zeit ca. 4 Std.
- Geruchsarm
- Wartungsfrei
- Mobiles System

MATERIALIEN

- Holz, HPL, MDF
- Spanplatte
- Edelstahlbleche
- Schaumstoff
- Gummi, Leder
- Linoleum, Glas
- Teppich, Kork
- Beton, Nadelfalz u.v.m.

Wichtige Hinweise

Das Produkt ist ein hochreaktives Klebstoffsystem. Es ist zu jeder gefahrlosen Anwendung mit Luft zu verdünnen. Die Verdünnung ist abhängig von der Anwendung und der Umgebungstemperatur. Die Verdünnung ist in der Bedienungsanleitung angegeben. Die Verdünnung ist zu beachten, da eine falsche Verdünnung zu einer unzureichenden Haftung und zu einer unzureichenden Aushärtung führen kann. Die Verdünnung ist zu beachten, da eine falsche Verdünnung zu einer unzureichenden Haftung und zu einer unzureichenden Aushärtung führen kann.

Wichtige Hinweise

Das Produkt ist ein hochreaktives Klebstoffsystem. Es ist zu jeder gefahrlosen Anwendung mit Luft zu verdünnen. Die Verdünnung ist abhängig von der Anwendung und der Umgebungstemperatur. Die Verdünnung ist in der Bedienungsanleitung angegeben. Die Verdünnung ist zu beachten, da eine falsche Verdünnung zu einer unzureichenden Haftung und zu einer unzureichenden Aushärtung führen kann. Die Verdünnung ist zu beachten, da eine falsche Verdünnung zu einer unzureichenden Haftung und zu einer unzureichenden Aushärtung führen kann.

GLUKON®

Sprühkontaktklebstoff-System

MONTIERTES GLUKON® SYSTEM MIT SCHLAUCH UND PISTOLE



Sprühkontaktklebstoff
GLUKON®
premium plus

EIGENSCHAFTEN

- Sehr starke Anfangs- und Endfestigkeit > 250 psi
- Temperaturbeständigkeit ca. 130°C (kurzzeitig, heiß)
- Technische Marktzeit
- Abluftzeit ca. 1-2 Min.
- Offene Zeit ca. 4 Std.
- Geruchsfrei
- Wartungsfrei
- Mobiles System

MATERIALIEN

- Holz, HPL, MDF
- Spanplatte
- Edelstahlbleche
- Schaumstoff
- Gummi, Leder
- Linoleum, Glas
- Teppich, Kork
- Beton, Nadelholz
- u.v.m.

Inhalt
17 kg

BÖRER
Waldgürtel 1 · 31680 Dilligen
Tel: 04129 - 91129-0 · Fax: 04129 - 91129-29
info@boerer.de · www.boerer.de

UN 3501

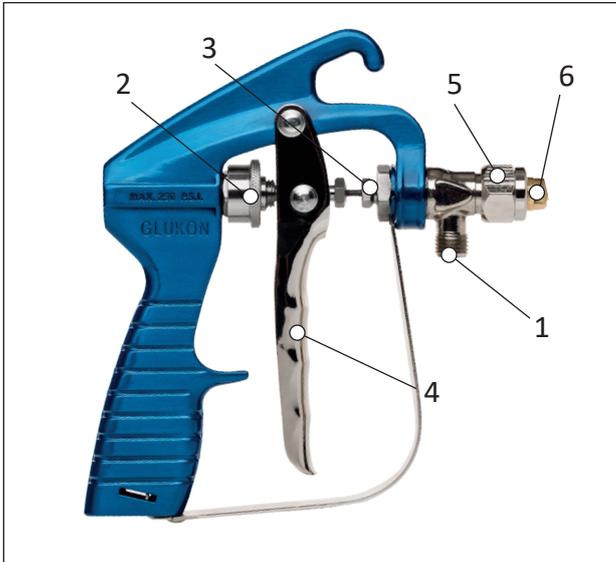
CEFAHR!

1. Die GLUKON® Komponenten.....	S. 4
2. Anschluss und Überprüfung des Systems	S. 6
2.1 Anschluss des Systems	S. 6
2.2 Überprüfung auf Dichtigkeit.....	S. 6
3. Verarbeitung Bereich Holz (Tischler/Schreiner/Ladenbau)	S. 6
3.1 Vorbereiten der Oberfläche	S. 6
3.2 Auftragen des Klebstoffes	S. 7
3.2.1 Auftragen des GLUKON® pebble Klebstoffes	S. 8
3.3 Verkleben der Materialien	S. 8
3.3.1 Flächenverklebung	S. 8
3.3.2 Formverklebung	S. 9
3.3.3 Verkleben von Furnier.....	S. 9
4. Verarbeitung Bereich Boden (Bodenleger, Raumausstatter)	S. 10
4.1 Vorbereiten der Oberfläche	S. 10
4.2 Auftragen des Klebstoffes	S. 10
4.3 Verkleben von Bodenbelägen	S. 10
4.4 Verbrauch.....	S. 10
4.5 Verarbeitung in speziellen Anwendungsbereichen	S. 11
5. Ablüft- und Trocknungszeit	S. 11
6. Aushärten des Klebstoffes	S. 11
7. Reinigen und Entfetten	S. 11
8. Lagerung und Handhabung des Behälters	S. 11
9. Restentleerung und Entsorgung des GLUKON® Behälters	S. 12
9.1 Wechsel des GLUKON® Behälters	S. 12
9.2 Restentleerung.....	S. 12
9.3 Entsorgung	S. 12
10. Arbeitsschutz.....	S. 13
11. Betriebsanleitung Druckbehälter	S. 14
12. Checkliste	S. 15
13. Fehlerbehebung System / Verarbeitung.....	S. 16
14. Sprühbilder Web-Spray.....	S. 20
15. Sprühbilder Pebble-Spray	S. 23

GLUKON®

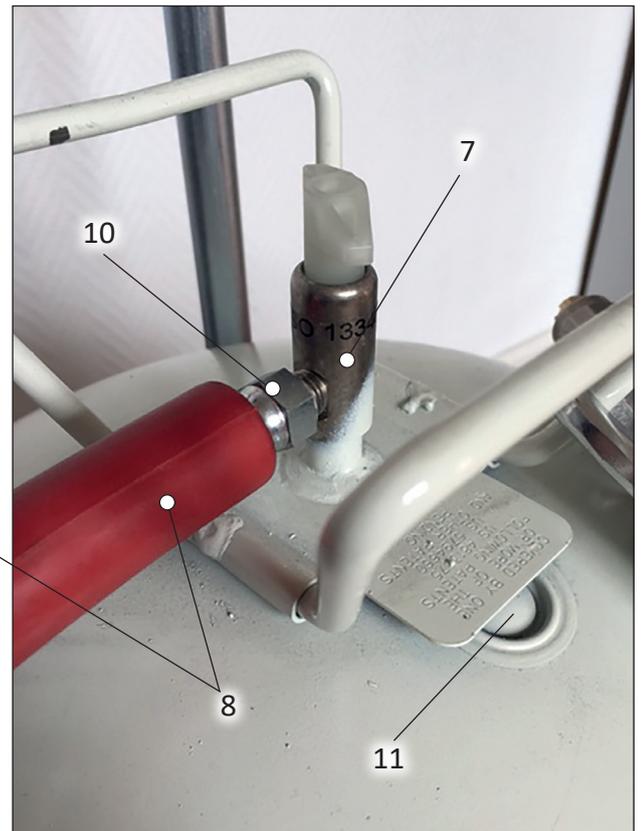
Sprühkontaktklebstoff-System

1. Die GLUKON® Komponenten



- 1 Verschraubung pistolenseitig (SW* 19)
- 2 Stellschraube
- 3 Stopfmutter (SW* 10)
- 4 Abzughebel
- 5 Überwurfmutter (SW* 21)
- 6 Pistolendüse
- 7 Das Anschlussventil am GLUKON® Behälter
- 8 Knickschutz
- 9 GLUKON® Behälter
- 10 Verschraubung behälterseitig (SW* 15)
- 11 Sollbruchstelle

*Schlüsselweite



Das GLUKON® Zubehör



Pistole premium



Andruckwalze klein, 75 mm



Andruckwalze groß, 190 mm



Schlauch 3,70 m



Schlauch 5,50 m



Transportwagen



Düse



Pebble-Düse

Vielen Dank, dass Sie sich für das GLUKON® System entschieden haben.
Diese Bedienungsanleitung soll Ihnen helfen, unser GLUKON® System fachgerecht einzusetzen.

2. Anschluss und Überprüfung des Systems

2.1 Anschluss des Systems

Vor Gebrauch den Behälter 10-20 Mal kräftig in Querlage durchschütteln (ca. 1 Minute). Schutzkappe vom Anschlussventil (7) des GLUKON® Behälters (9) abdrehen. Den Knickschutz (8) vom Schlauch jeweils an den Enden zurückziehen und die Verschraubung behälterseitig (10) mit der Hand aufschrauben, anschließend mit einem Maulschlüssel (SW 15/SW 17) festdrehen. Handfest reicht nicht aus. Die Verschraubung pistolen-seitig (1) an die untere Verschraubung der Pistole aufschrauben, anschließend mit einem Maulschlüssel (SW 19) gut festziehen.

Zu Punkt 2.1 sehen Sie bitte auch unter <https://www.glukon.de/anwendung-service/anwendervideos> (Video: GLUKON - Das korrekte Anschließen des GLUKON Systems) oder scannen Sie den QR-Code links!



Anschluss
des GLUKON-
Systems

2.2 Überprüfung auf Dichtigkeit

Die Stellschraube (2) zum Justieren der Sprühbreite an der Pistole bis zum Anschlag zudrehen, so dass der Abzughebel (4) gesichert ist. Danach die Überwurfmutter (5)(SW 21) an der Pistolendüse (6) auf festen Sitz prüfen. Das Anschlussventil (7) am GLUKON® Behälter (9) langsam aufdrehen und das System auf Undichtigkeiten, z.B. an den Verschraubungen, prüfen. Nach der Dichtigkeitsprüfung ist das GLUKON® System betriebsbereit. Sollte doch Klebstoff aus den Verschraubungen entweichen, den Behälterhahn sofort wieder verschließen! Bitte sehen Sie dann unter 11. Fehlerbehebung System /Verarbeitung die weitere Vorgehensweise.



Tischler/Schreiner
Ladenbauer

3. Verarbeitung Bereich Holz (Tischler/Schreiner/Ladenbau)

Hinweis zur Verarbeitungstemperatur unserer GLUKON® Sprühklebstoffe

Bei der Verarbeitung unserer Klebstoffe sollte eine Mindestverarbeitungstemperatur von 15°C eingehalten werden. Bei niedrigeren Temperaturen kann es zur Bildung von Kondensationsfeuchte und dadurch zu Fehlverklebungen kommen. Dies wird durch das Verdampfen und das damit verbundene Abfallen der Materialtemperatur (um ca. 10 C°!) hervorgerufen. Bitte deshalb immer nur temperiertes Material bzw. Klebstoff verwenden!

3.1 Vorbereiten der Oberfläche

Vor der Herstellung oder Annahme eines Großauftrages sollten alle zu beklebenden Materialien unbedingt getestet werden. Dies gilt speziell für alle weichmacherhaltigen Produkte (Weichmacher können den Klebstoff zerstören) wie z.B. PVC-/CV-Beläge, Kunstleder usw. Gern testen wir Ihre Materialien vorab in unserem Labor (Testdauer ca. 8 - 10 Wochen). Der Verarbeiter trägt die Verantwortung sich zu vergewissern, dass der Klebstoff für die entsprechenden Materialien geeignet ist. Für die Verklebung von uns nicht getesteten Materialien können wir keine Gewährleistung übernehmen!

Bitte beachten Sie auch die Klebstoffempfehlungen der Materialhersteller. Lesen Sie **vor** der Verarbeitung unbedingt die Technischen- und Sicherheitsdatenblätter unserer GLUKON® Klebstoffe.

Beachten Sie auch bitte die geltenden gesetzlichen Vorschriften bei der Verarbeitung von lösemittelhaltigen Klebstoffen. Bei Unklarheiten können Sie sich jederzeit an unsere Mitarbeiter der technischen Abteilung wenden.

Die zu verklebenden Materialien müssen für die Verarbeitung miteinander konditioniert werden. Es wird empfohlen, die Materialien mindestens 48 Stunden bei 21°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 55 % bis 65 % akklimatisieren zu lassen. Verarbeitungstemperatur 15°C bis 25°C. Günstig 20°C. Bitte beachten Sie hierzu unbedingt die Hinweise der Materialhersteller!

Die zu verklebenden Materialien müssen staub-, öl-, fett- und lösungsmittelfrei sein. Hierzu empfehlen wir ein Reinigungsmittel, welches keine Rückstände hinterlässt (nur Aceton bzw. bei empfindlichen Materialien wie z.B. Plexiglas Isopropanol verwenden, keine Universalverdünnungen o.ä.!). Den Reiniger auf ein staubfreies, sauberes Tuch geben und die Flächen fettfrei abreiben, danach warten bis der Reiniger vollständig verflogen ist. Anschließend Flächen abkleben oder abdecken, die nicht verklebt werden sollten, um sich spätere Reinigungsarbeiten zu ersparen. Etwaige Klebstoffreste können nach Abtrocknung mit unserem GLUKON® Citrus-Reiniger-Spray entfernt werden. Den Reiniger nie direkt auf die Oberflächen sprühen, sondern auf ein Tuch geben und damit die Reste entfernen. Es empfiehlt sich, vorher den Reiniger an einer verdeckten Stelle zu testen. Der Reiniger darf nie an verklebte Materialien gelangen, wie z.B. ABS-Kanten, andernfalls kann der Reiniger die Klebstoff-Fuge zerstören.

Das GLUKON® Citrus-Reiniger-Spray darf nur zum Reinigen, nicht zum Entfetten eingesetzt werden!

Wichtiger Hinweis zur Bearbeitung von Blechen und Metallen

Für die optimale Verklebung müssen Metalle und glatte Oberflächen, wie z.B. lackierte oder grundierte Oberflächen, mit einem fusselreien Tuch gereinigt und entfettet werden. Anschließend die Materialien mit Schleifpapier (Empfehlung: Edelkorund Korn 100) im Kreuzschliff anschleifen. Danach die Materialien nochmals entfetten.

3.2 Auftragen des Klebstoffes

Achtung: gilt nicht für GLUKON® pebble! Hier bitte Punkt 3.2.1 beachten!

Die Sprühstrahlbreite kann mittels Stellschraube (2) zwischen 5 und 25 cm eingestellt werden. Die Sprühpistole muss im selben Abstand zur Oberfläche gehalten werden, wie sie die Sprühbreite eingestellt haben (Faustformel: Sprühstrahlbreite = Sprühstrahlhöhe). Auf beide Klebeflächen eine gleichmäßige Schicht Klebstoff „Bahn an Bahn“ aufsprühen (Auftragsmenge ca. 75 - 100 g/m² nass, ca. 20 - 25 g/m² trocken - siehe Sprühbild 11 auf Seite 20). Der Sprühabstand zum Trägermaterial ist unbedingt einzuhalten! Andernfalls kann es zu Fehlverklebungen kommen. Die Materialien sollten im Kreuzgang eingesprüht werden (siehe Sprühbild 14 auf Seite 17), d.h. beispielsweise: HPL horizontal, Trägermaterial vertikal einsprühen (der Kreuzgang minimiert das Durchscheinen der Klebstoffbahnen).

Beim Auftragen des Klebstoffes achten Sie bitte darauf, dass sich kein Klebstoff an einer Stelle ansammelt (Bildung von Lösemittelnestern durch zu große Auftragsmenge – siehe Sprühbild 15 auf Seite 22) und dass sich kein Spinnennetzeffekt bildet (dieser Effekt entsteht durch zu großen Sprühabstand zum Werkstück und/oder eine zu schnelle Sprühgeschwindigkeit). (Siehe Sprühbild 22)

Beim Verkleben von dünnen Materialien bzw. Hochglanz-HPL empfehlen wir die Klebstoffbahnen 50% zu überlappen (siehe Sprühbild 12 auf Seite 22). Hierdurch wird das Durchscheinen der Klebstoffbahnen durch das HPL nochmals minimiert. Alternativ kann hier unser GLUKON® pebble verwendet werden. Dieser Klebstoff ist speziell für das Beschichten mit empfindlichen Materialien eingestellt. Für die meisten Oberflächen reicht im Allgemeinen eine Klebstoffschicht aus. Dies ist von der Saugfähigkeit des Materials abhängig. Für extrem saugfähiges Material, wie z.B. Tischlerplatte oder Sperrholz, kann eine zusätzliche Schicht Klebstoff notwendig sein. Im Kantenbereich empfehlen wir immer einen zweiten Klebstoffauftrag, dies gilt auch bei der Verklebung von Um- bzw. Anleimern (Dicke der Anleimer nicht über 2 mm!). Den Klebstoff während der Abluftzeit vor Verunreinigung schützen. Den Klebstoff vollständig ablüften lassen. Sobald der Klebstoff nicht mehr an den Fingern klebt, ist er bereit zum Binden (siehe Abluft- und Trockenzeiten). Hier finden Sie Videos, die Ihnen die richtige Verarbeitung unserer GLUKON® Klebstoffe veranschaulichen. <https://www.glukon.de/anwendung-service/anwendervideos> (Videos: GLUKON Verarbeitungsfehler und korrekte Verarbeitung) oder scannen Sie den QR-Code rechts!



Korrekte
Verarbeitung

3.2.1 Auftragen des GLUKON® pebble Klebstoffes

Bei GLUKON® pebble handelt es sich um einen speziell auf die Verklebung dünner bzw. empfindlicher Belagsmaterialien wie, z.B. Hochglanz HPL, eingestellten Sprühklebstoff. Daraus resultiert eine etwas abweichende Verarbeitung im Vergleich zu unseren Web-Sprühklebstoff-Qualitäten.

Klebstoffauftrag GLUKON® pebble

Halten Sie die Sprühpistole ca. 20 - 25 cm Zentimeter über die zu bearbeitende Oberfläche. Tragen Sie den Klebstoff gleichmäßig in sich **leicht überlappenden** Bahnen auf (siehe Sprühbild 17, Seite 23). Materialansammlungen (Lösemittelnester) sind unbedingt zu vermeiden! Zur Gewährleistung eines optimalen Ergebnisses sollte GLUKON® pebble bei Temperaturen von mindestens 15°C eingesetzt werden (ideal 20°C). Den Klebstoff immer auf beide zu verklebenden Flächen im Kreuzgang (Fläche 1 senkrecht, Fläche 2 waagrecht) auftragen (Auftragsmenge ca. 65 - 80g/m² nass, ca. 20 - 25 g/m² trocken), **min. 5 Minuten ablüften lassen**, bis die Lösemittel vollständig verdampft sind. Während dieser Zeit entwickelt der Klebstoff ein homogenes Klebstoffbett. Dies ermöglicht eine sehr glatte Oberflächenqualität ohne Wolken- bzw. Wellenbildung. Die offene Zeit beträgt ca. 4 Stunden. Bei schwierigen Materialien, im Randbereich oder bei sehr saugfähigen Untergründen, wie z.B. Tischlerplatte oder Sperrholz, ist ein zweiter Klebstoffauftrag empfohlen, bei Formverklebungen ist dieser erforderlich. Um eine nachhaltig gute Verklebung zu erhalten, müssen beide Oberflächen fest angedrückt/angerollt (Pressdruck ca. 2,5 bis 3 kg/cm²) werden. Spannungsfrei verklebte Bauteile können sofort weiterverarbeitet werden. Die komplette Aushärtung erfolgt aber erst nach ca. 24/48 Stunden. Deshalb sollten Verklebungen, die unter Spannung stehen, in dieser Zeit verspannt bleiben.

<https://www.glukon.de/anwendung-service/anwendervideos>

(Videos: GLUKON pebble der Feinarbeiter für empfindliche Materialien und Hochglanz HPL) oder scannen Sie den QR-Code links!



Verarbeitung
GLUKON-Pebble

3.3 Verkleben der Materialien

3.3.1 Flächenverklebung

Nach dem Auftragen und Ablüften des Klebstoffes empfehlen wir zum Verkleben von großformatigen Werkstücken, wie z.B. Türblatt- oder Fensterbank mit HPL, Dübelstangen mit einem Abstand von ca. 20 bis 25 cm auf das Trägermaterial zu legen. So können die zu verklebenden Materialien kontaktfrei ausgerichtet werden. Anschließend die Dübelstangen einzeln von der Mitte nach außen hin entfernen und gleichzeitig das HPL anreiben. Durch diesen wichtigen Arbeitsgang verhindern Sie die Blasenbildung. Da die GLUKON® Klebstoffe druckempfindlich sind, ist der Pressdruck bei der Verklebung entscheidend, nicht etwa die Pressdauer. Am besten eignet sich hierfür eine Furnierpresse (Pressdruck 2,5 - 3kg/cm²). Die beiden zu verklebenden Teile sollten etwa 30 Sekunden in der Presse gepresst werden. Nach dem Fügen hat die Verklebung ca. 70/80 % der Endfestigkeit erreicht. Nach ca. 24/48 Stunden ist der Klebstoff vollständig ausgehärtet (bei 20°C Umgebungstemperatur, 55-65 % relativer Luftfeuchtigkeit). Sollte keine Presse vorhanden sein, eignen sich auch unsere GLUKON® Andruckwalzen (75 mm und 190 mm Breite) sehr gut zum Anpressen des Belagsmaterials.

Wichtig

Das Anrollen sollte immer von der Mitte zum Rand erfolgen, damit keine Luft zwischen dem Belag und dem Trägermaterial eingeschlossen wird (Lufteinschluss führt zur Blasenbildung im Belagsmaterial). Materialfugen im Nassbereich müssen konstruktiv oder durch die Angabe eines geeigneten Kleb- oder Dichtstoffes (MS-Polymer- oder PU-Klebstoff) vor Wasser-/Feuchtigkeitseintritt geschützt werden.

<https://www.glukon.de/anwendung-service/anwendervideos>

(Videos: GLUKON Aufdoppeln von Plattenwerkstoffen) oder scannen Sie die QR-Code links!



Verarbeitung
Aufdoppeln

3.3.2 Formverklebung

Bei Bauteilen, die unter Spannung stehen, z.B. Formverklebungen mit mehreren Schichten Biegesperrholz und einer Endbeschichtung mit HPL, ist das Biegesperrholz im Kreuzgang mit einem zweiten Klebstoffauftrag zu versehen.

Wichtig: Zwischen den Schichten die Abluftzeit einhalten! Nach dem Trocknen des Klebstoffes das Biegesperrholz von der Mitte aus nach außen hin anreiben und mit einer Andruckwalze bzw. einem Gummihammer andrücken. Abschließend das HPL auf das Trägermaterial verkleben und verpressen.

(Hierzu eignen sich unsere GLUKON® Andruckwalzen. Erhältlich in den Größen 75 mm und 190 mm.)

Bedingt ist hier auch eine Vakuumpresse einsetzbar. Anschließend kann das Biegesperrholz aus der Form entnommen werden. Bei Werkstücken mit sehr hoher Vorspannung empfehlen wir, nach Entnahme aus der Form, das Werkstück mit einem Gurt o.ä. vorzuspannen bis der Klebstoff ausgehärtet ist. Für Formverklebungen empfehlen wir ausschließlich unsere GLUKON® premium plus Qualität. Als Klebstoff für die Endbeschichtung mit Hochglanz-HPL eignet sich unser GLUKON® pebble.

<https://www.glukon.de/anwendung-service/anwendervideos>

(Videos: GLUKON Formverklebung) oder scannen Sie den QR-Code rechts!



Verarbeitung
Formverklebung

3.3.3 Verklebung von Furnier

Kontaktklebstoff im Allgemeinen eignet sich nur bedingt für Furnierungen mit Echtholz furnier. Kürschnerbildung bzw. Fugenöffnungen können nicht ausgeschlossen werden! Gute Ergebnisse werden mit vlieskaschierten Furnieren erreicht. Bitte beachten Sie hier unsere nachfolgenden Hinweise.

Die Vorbereitung der Materialien

1. Das Furnier sowie das Trägermaterial sollten akklimatisiert werden. Lagerung der Materialien 48 Stunden bei mindestens 18°C - 25°C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 50 - 65 %.
2. Die Verarbeitungsholzfeuchte der Materialien sollte auf den späteren Verwendungszweck eingestellt sein. Bei Furnier ca. 6 - 8 % Holzfeuchte. Bei zu feuchtem Furnier kann es sonst zu Rissen kommen!

Die Verarbeitung

1. Sprühen Sie die Materialien beidseitig im Kreuzgang ein. Abstand der Pistole zur Oberfläche ca. 10 cm. Nach dem Ablüften (ca. 1 - 2 Minuten, Abluftzeit unbedingt einhalten!) wiederholen Sie den Arbeitsgang.
2. Nach dem Ablüften der zweiten Klebstoffschicht sind die Materialien fertig zum Verkleben.
3. Legen Sie das Furnier blasenfrei ein. Bei großen Flächen sind Zulagen (z.B. Dübelstangen) sinnvoll. Das Furnier immer von der Mitte aus verstreichen. Nach dem blasenfreien Einlegen ist es wichtig einen hohen Anpressdruck (nicht die Dauer des Druckes ist entscheidend, sondern die Stärke! mindestens 2,5 kg/cm²) zu generieren. Dabei sind die GLUKON® Andruckwalzen hilfreich.
4. Den Klebstoff ca. 24 Stunden aushärten lassen.
5. Wenn Sie Wasserlack verwenden, kann nun der normale Lackaufbau erfolgen.
6. Wird mit einem 2-K-Lack gearbeitet, muss eine dünne Isolierschicht (Lack ca. 10 - 20% verdünnen) aufgetragen werden. Nach 24 Stunden kann dann der Lackaufbau, wie es der jeweilige Lackhersteller vorgibt, fertiggestellt werden.

Wichtig ist es, Ihre Lackqualitäten immer vorab auf Verträglichkeit zu testen. Oberflächenbehandlungen mit: Öl, NC-Lack, Lösungsmittelbeize und Wachs sind nicht möglich!

Unter <https://www.glukon.de/anwendung-service/anwendervideos> finden Sie Videos, die Ihnen die richtige Verarbeitung unserer GLUKON® Klebstoffe veranschaulichen.



4. Verarbeitung Bereich Boden (Bodenleger, Raumausstatter)

4.1 Vorbereiten der Oberfläche

Der zu beklebende Untergrund muss sauber, fest, trocken, staub-, riss- und fettfrei sein. Hierzu bitte DIN 18365 beachten. Der zu verklebende Belag muss für die Verarbeitung akklimatisiert werden. Es wird empfohlen die Materialien mindestens 48 Stunden am Einbauort akklimatisieren zu lassen.

4.2 Auftragen des Klebstoffes

Die Sprühpistole im Abstand von ca. 10 cm (Faustregel: Sprühbreite = Sprühhöhe) von der Oberfläche halten und auf beide Klebeflächen eine gleichmäßige Schicht Klebstoff aufsprühen (Bild 11 „Bahn an Bahn“), so dass 80 % bis 90 % abgedeckt sind und die Schicht 0,3 - 0,5 mm dick ist (ca. 75 - 100g/m² nass, ca. 20 - 25 g/m² trocken). Beim Auftragen des Klebstoffes achten Sie bitte darauf, dass sich **kein** Klebstoff an einer Stelle ansammelt (Bildung von Lösemittelnestern durch zu große Auftragsmenge, siehe Sprühbild 15 auf S. 20) und, dass sich **kein** Spinnennetzeffekt bildet (dieser Effekt entsteht durch zu großen Sprühabstand zum Werkstück und/oder eine zu schnelle Sprühgeschwindigkeit. Siehe Sprühbild 16 auf S. 20).

Für die meisten Materialien reicht im Allgemeinen eine Schicht aus. Dies ist von der Saugfähigkeit des Materials abhängig. Für extrem saugfähiges Material kann eine zusätzliche Schicht Klebstoff notwendig sein. Im Fugen- und Kantenbereich (z.B. Treppenkante) empfehlen wir immer einen zweiten Klebstoffauftrag. Der Klebstoff muss während der Trocknung vor Verunreinigungen geschützt werden. Den Klebstoff vollständig ablüften lassen. Sobald der Klebstoff nicht mehr an den Fingern klebt, ist er bereit zum Binden.

Hier finden Sie Videos, die Ihnen die richtige Verarbeitung unserer GLUKON® Klebstoffe veranschaulichen.

<https://www.glukon.de/anwendung-service/anwendervideos>

(Videos: GLUKON für Bodenbeläge. Der korrekte Klebstoffauftrag und die Treppenbelegung) oder scannen Sie den QR-Code links!



Korrekt
Klebstoffauftrag
und Treppen-
belegung

4.3 Verkleben von Bodenbelägen

Nach dem Auftragen des Klebstoffes den Belag vorsichtig einlegen. Solange Sie keinen Druck auf den Belag ausüben, kann der Bodenbelag leicht wieder angehoben und neu angelegt werden. Liegt der Belag richtig, reiben Sie den Bodenbelag kräftig an. Dabei verwenden Sie bitte einen gleichmäßigen Druck von ca. 2,5-3 kg/cm². Wichtig! Beginnen Sie immer in der Mitte und arbeiten sich dann zu den Rändern vor. Bei diesem Vorgang ist die Verwendung eines Anreibeknochens, Andruckwalze oder eines Gummihammers hilfreich. Verklebte Bodenbeläge sind sofort begehrbar.

Wichtige Hinweise!

Vor der Herstellung oder Annahme eines Großauftrages sollten alle zu verklebenden Materialien unbedingt getestet werden. Dies gilt speziell für alle weichmacherhaltigen Produkte wie z.B. PVC-/CV-Beläge, Kunstleder usw. (Weichmacher können den Klebstoff zerstören). Gern testen wir Ihre Materialien (Testdauer ca. 8-10 Wochen). Der Verarbeiter trägt die Verantwortung sich zu vergewissern, dass der Klebstoff für die entsprechenden Materialien geeignet ist. Für die Verklebung weichmacherhaltiger Bodenbeläge, die nicht von uns getestet wurden, können wir keine Gewährleistung übernehmen. Bitte beachten Sie auch die Klebstoffempfehlungen der Materialhersteller. Bitte lesen Sie **vor** der Verarbeitung unbedingt die technischen- und Sicherheitsdatenblätter unserer GLUKON® Klebstoffe. Beachten Sie auch bitte die geltenden gesetzlichen Vorschriften bei der Verarbeitung von lösemittelhaltigen Klebstoffen. Bei Unklarheiten können Sie sich jederzeit an unsere Mitarbeiter der technischen Abteilung wenden.

4.4 Verbrauch

Siehe technische Merkblätter.

4.5 Verarbeitung in speziellen Anwendungsbereichen

Für die Anwendungsbereiche Orthopädie, WKSb, Agrar etc. beachten Sie bitte die jeweiligen technischen Merkblätter. Download unter: <https://www.glukon.de/anwendung-service/downloads>

5. Ablüft- und Trocknungszeit

Der GLUKON® Klebstoff lüftet unter normalen Bedingungen (20 - 25°C Umgebungstemperatur, 50 - 65 % relativer Luftfeuchtigkeit) nach 1 - 5 Minuten ab (Fingerprobe). Je kühler die Temperatur oder je höher die Luftfeuchtigkeit, desto länger ist die Ablüftzeit. Nach dem Ablüften des Klebstoffes ist GLUKON® bindefertig. Offene Zeit / Einlegezeit von 25 Minuten bis maximal 12 Stunden - je nach Produkt (bitte technische Merkblätter beachten). Die Klebefläche muss frei von Verunreinigungen wie Staub, Sägeabfällen, Holzpartikeln, etc. gehalten werden.

6. Aushärten des Klebstoffes

Nach dem Fügen und Verpressen können die Materialien sofort weiterverarbeitet werden! Vollständig ausgehärtet ist der GLUKON® Klebstoff nach 24/48 Stunden. Hierbei kommt es auf die Umgebungstemperatur und Luftfeuchtigkeit an. Bei niedrigen Temperaturen bzw. höherer Luftfeuchtigkeit verlängert sich die Aushärtezeit. Mit dem Prüfen der Verbindungsstärke muss solange gewartet werden, bis der Klebstoff vollständig ausgehärtet ist! Nach der Aushärtung ist der GLUKON® Klebstoff nicht mehr entflammbar.

7. Reinigen und Entfetten

Klebstoffreste können mit dem GLUKON® Citrus-Reiniger-Spray entfernt werden.

Wichtig! Zum Entfetten vor der Verklebung nur rückstandslose Reiniger verwenden (z.B. Aceton). Hierzu ist das GLUKON® Citrus-Reiniger-Spray nicht geeignet.

8. Lagerung und Handhabung des Behälters

Die Lagerung muss bei einer Temperatur zwischen +10 °C und +50 °C erfolgen. Der Behälter steht unter Druck. Behälter vor direkter Sonneneinstrahlung und Hitzequellen schützen. Nicht auf dem kalten Betonboden lagern. Beschädigung der Behälter oder das Eindringen von Fremdkörpern vermeiden. Die Behälter dürfen nicht wiederbefüllt werden! Behälter aufrecht transportieren und gegen Verschieben/Umfallen sichern. Das Behälterventil muss stets offengelassen werden. Behälterventil bei Transport schließen. Nach dem Transport das Behälterventil wieder öffnen. Behälter vor Regen schützen. Behälter vorsichtig behandeln. Nicht werfen oder fallen lassen. Lagerung nur in gut belüfteten Räumen. Behälter, die von außen Beschädigungen wie z.B. Dellen am Gehäuse oder Ventilbeschädigungen aufweisen, sind fachgerecht zu entsorgen. Keine Gegenstände in den Sprühkopf stecken! Bitte hierzu auch das Sicherheitsdatenblatt (unter Punkt 7 und Punkt 14) unserer GLUKON® Behälter beachten!

ACHTUNG! VOR DEM ERSTEN GEBRAUCH UND BEI LÄNGEREN STANDZEITEN DEN BEHÄLTER MINDESTENS 1 MINUTE GRÜNDLICH IN QUERLAGE SCHÜTTELN/ROLLEN. VOR DEM EINFRIEREN SCHÜTZEN, AUF RICHTIGE TEMPERIERUNG ACHTEN!

GLUKON® ist bei Lagerung unter den empfohlenen Bedingungen mindestens 18 Monate lagerfähig.

9. Restentleerung und Entsorgung des GLUKON® Behälters

9.1. Wechsel des GLUKON® Behälters

9.2 Restentleerung

Wichtig: erst den Druck vom Behälter ablassen, wenn ein neues Gebinde vorhanden ist! Bei den folgenden Arbeiten ist die persönliche Schutzausrüstung zu verwenden! Siehe Punkt 10 Arbeitsschutz auf Seite 11.

Schritt 1: Das Ventil (7) des Behälters vollständig schließen, anschließend wird die Stellschraube (2) an der Pistole bis zum Anschlag aufgedreht. Das austretende Klebstoffgemisch in einem geeigneten Behälter auffangen und fachgerecht entsorgen! Jetzt so lange freisprühen, bis das System völlig druckfrei ist (mindestens 30 Sekunden).

Schritt 2: Die Verschraubung (10) am Schlauch des GLUKON® Behälters (SW 15/17, Schlauch nicht verdrehen) lösen und sofort am neuen Behälter festschrauben (Siehe 2.1 Anschluss des Systems). Handfest reicht nicht aus. Jetzt das Ventil (7) am neuen Behälter vorsichtig öffnen, dann den Abzughebel (4) solange betätigen, bis der neue GLUKON® Klebstoff aus der Pistole austritt. Jetzt ist das System wieder einsatzbereit.

Schritt 3: Beim entleerten Behälter das Ventil öffnen und die Restmenge in einem Gefäß auffangen. Der Behälter muss vollständig druckfrei sein (bis zu 5 Minuten). Es darf kein Klebstoff-Gas-Gemisch mehr aus dem Ventil austreten. Diesen Schritt nur in einem gut gelüfteten Bereich bzw. im Freien vornehmen.

Schritt 4: Nach dem vollständigen Entleeren des Behälters mit einem nicht funkenschlagenden Werkzeug (Hartholz/Messingdorn) die Sollbruchstelle (11) (kreisrunde Vertiefung am Behälterkragen) mit einem Hammer einschlagen.

9.3 Entsorgung

Die Entsorgung des Behälters nach den örtlichen Bestimmungen vornehmen.

Bitte folgende Abfallschlüsselnummern beachten:

Gefüllter Behälter

080409

Klebstoff- und Dichtmassenabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten

160504

gefährliche Stoffe enthaltende Gase in Druckbehältern (einschließlich Halonen)

200127

Farben, Druckfarben, Klebstoffe und Kunstharze, die gefährliche Stoffe enthalten

Angebrochener Behälter

080409

Klebstoff- und Dichtmassenabfälle, die organische Lösemittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten

160504

gefährliche Stoffe enthaltende Gase in Druckbehältern (einschließlich Halonen)

200127

Farben, Druckfarben, Klebstoffe und Kunstharze, die gefährliche Stoffe enthalten

Leerer Behälter, drucklos 150110

Verpackungen, die Rückstände gefährlicher Stoffe enthalten oder durch gefährliche Stoffe verunreinigt sind

Der Behälter ist nicht wiederbefüllbar! Kein Tausch, keine Rücknahme!
Sehen Sie bitte auch unter <https://www.glukon.de/anwendung-service/anwendervideos>
(Video: Der Wechsel des Behälters) oder scannen Sie den QR-Code rechts!



Wechsel des
Behälters

10. Arbeitsschutz

Die Verarbeitung darf nur durch sachkundige Personen erfolgen.

Beim Arbeiten mit dem GLUKON® Sprühklebstoffsystem sollte die persönliche Schutzausrüstung verwendet werden. Dazu gehören geeignete Handschuhe, Schutzbrille etc. Bitte beachten Sie hierzu unbedingt auch unsere Sicherheitsdatenblätter!

Eine gute Belüftung des Arbeitsplatzes/Baustelle muss gewährleistet sein oder durch geeignete technische Maßnahmen sichergestellt werden (z.B. Ex geschütztes Abluftgerät bzw. stationäre Absaugung). Das direkte Einatmen der Lösungsmittel sollte vermieden werden.

Bei unzureichender Belüftung bzw. bei unsachgemäßer Verarbeitung besteht die Gefahr von Bildung eines explosionsgefährlichen Luft-Gas-Gemisches! In diesem Falle besteht Lebensgefahr!

Flammenbildung oder zu starke Hitzebildung (+50°C) sind allgemein zu vermeiden! Das Gebinde steht unter Druck und muss vor Beschädigungen (z.B. Abschlagen des Ventils, Herunterfallen, Hitzeeinwirkung usw.) geschützt werden. Niemals gefüllte oder nicht restentleerte Behälter gewaltsam öffnen! Explosionsgefahr!

Bei der Verarbeitung als Klebstoff für Bodenbeläge ist die TRGS 610 zu beachten

Die technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS 610) und die Gefahrstoffverordnung sind einzuhalten. Vor der Verwendung lösemittelhaltiger Klebstoffe ist zu prüfen, ob alternativ Klebstoffe mit einem weniger belastenden Gefährdungsprofil eingesetzt werden können. Die dazu nötige Gefährdungsbeurteilung ist in schriftlicher Form zu hinterlegen. Bitte beachten Sie hierzu unsere Sicherheitsdatenblätter. Das direkte Einatmen der Lösungsmittel sollte vermieden werden. Bei unsachgemäßer Verarbeitung besteht die Gefahr von Bildung eines explosionsgefährlichen Luft-Gas-Gemisches. Es besteht in diesem Falle Lebensgefahr! Eine gute Belüftung des Arbeitsplatzes/Baustelle muss gewährleistet sein oder durch geeignete technische Maßnahmen sichergestellt werden (z.B. Ex geschütztes Abluftgerät).

Bei großflächiger Verarbeitung und falls das Betreten des Arbeitsplatzes/der Baustelle durch Dritte nicht ausgeschlossen werden kann, sind Warnschilder: „Feuer- und Explosionsgefahr! Betreten mit offenem Feuer sowie Rauchen und die Verwendung von Zündquellen ist strengstens verboten!“ aufzustellen.

11. Betriebsanleitung des GLUKON® Einweg-Druckbehälters

Verladung und Transport

Achten Sie beim Auf- und Abladen darauf, dass der Druckbehälter vorsichtig gehandhabt wird. Der Druckbehälter darf nicht gestoßen oder umhergeschleudert werden. Es ist darauf zu achten den Druckbehälter für den Transport ordnungsgemäß zu sichern. Das Ventil muss beim Transport fest verschlossen sein.

Der Druckbehälter darf nicht zusammen mit anderen Gütern transportiert werden, die einen Brand, eine Explosion oder den Austritt von giftigen Stoffen beim Kontakt mit dem Druckbehälter, verursachen können.

Schützen Sie den Behälter-Karton vor Feuchtigkeit und Nässe. Decken Sie den Karton ab, um eine Beschädigung des Kartons zu vermeiden.

Verwendung

Der Druckbehälter darf NICHT WIEDERBEFÜLLT werden!

Verwenden Sie den Druckbehälter stehend bei Temperaturen von bis zu höchstens +50°C. (Berstgefahr)

Vor Gebrauch Sicherheitsdatenblatt und Benutzerhinweise lesen. Bitte beachten Sie auch die geltenden gesetzlichen Vorschriften bei der Verarbeitung von lösemittelhaltigen Klebstoffen. Sicherheitsdatenblatt und Technisches Merkblatt finden Sie als Download unter www.glukon.de auf den jeweiligen Produktseiten.

Lagerung des Druckbehälters

- Der Druckbehälter muss ordnungsgemäß von fachkundigem Personal gelagert werden!
- Lagerklassen beachten (siehe SDB)!
- Lagern Sie ihn nicht in der Nähe von Wärmequellen!
- Lagern Sie ihn nicht in direktem Sonnenlicht!
- Handhaben Sie ihn vorsichtig und lassen Sie den Druckbehälter nicht fallen!
- Lagern Sie ihn in einem belüfteten Raum, wenn er längere Zeit nicht verwendet wird!
- Nicht über +50°C lagern (Berstgefahr)!

12. Checkliste

Sind die zu verklebenden Materialien fachgerecht miteinander akklimatisiert (mindestens 48 Stunden) bzw. auf die am Einbauort vorherrschenden klimatischen Bedingungen eingestellt?

Sind die zu verklebenden Materialien trocken, sauber, staub-, und fettfrei? Entfetten bitte nur mit Aceton! Sind Metalle/Bleche angeschliffen und entfettet?

Liegen die Verarbeitungstemperaturen des Klebstoffes, der Materialien und der Umgebung (15 - 25°C) innerhalb der zulässigen Parameter?

Ist das System einsatzbereit? Pistole und Düse sollten einwandfrei sprühen.

Wird die richtige Düse bzw. Schlauch verwendet? Bei unseren Sprühklebstoffen benutzen Sie bitte nur unsere GLUKON® Standard Düse.

Ausnahmen:

GLUKON® pebble Hier verwenden Sie bitte unsere spezielle GLUKON® pebble Düse!

Wurde das Auftragen des Klebstoffes verinnerlicht?
Sprühabstand Pistole/Werkstück = Sprühbreite?
Bitte sehen Sie hierzu auch unsere Verarbeitungsvideos auf unsere Homepage!

Kennen Sie die jeweiligen Abluftzeiten des verwendeten Klebstoffes?
Diese müssen unbedingt eingehalten werden!

Liegen alle Hilfsmittel (z.B. Dübelstangen) bereit, um die Materialien blasenfrei einzulegen?

Liegen Andruckwalzen bereit bzw. ist die Presse frei und auf den notwendigen Pressdruck (2,5 bis 3 kg/cm²) eingestellt?

Ist der Arbeitsablauf durchdacht? Können Verunreinigungen beim Auftragen des Klebstoffes ausgeschlossen werden?

Ist für den Arbeitsschutz gesorgt?

13. Fehlerbehebung System / Verarbeitung

Fehler	Mögliche Ursachen	Lösung
System ist undicht. Nach dem Öffnen tritt Klebstoff aus der Verschraubung aus	Überwurfmuttern an den Endseiten vom Schlauch sind nicht richtig festgeschraubt (handfest reicht nicht aus).	Schraube mit einem geeigneten Maulschlüssel (SW 15/17/19) festziehen.
	Verschmutzung an der Dichtung vom Schlauch, Pistole oder Behälter.	Schlauch abschrauben, reinigen und wieder montieren.
Klebstoff tritt an der Nadel der Pistole aus.	Stopfdichtung gealtert.	Stopfmutter (SW 10) nachziehen.
Beim Betätigen der Pistole tritt kein Klebstoff aus	Behälterventil geschlossen bzw. Stellrad an der Pistole nicht weit genug geöffnet.	Behälterventil muss immer geöffnet sein! Behälterventil bis zum Anschlag aufdrehen. Stellrad an der Pistole weiter aufdrehen.
	Klebstoff zu kalt.	GLUKON® Behälter bei 15°C – 25°C langsam erwärmen. Niemals mit einem Gasbrenner o.ä. erwärmen – Explosionsgefahr!
	Behälterventil war geschlossen, Klebstoff ist im Schlauch ausgehärtet.	Schlauch muss erneuert werden, keine Reinigung mehr möglich.
	GLUKON® Behälter ist leer.	Ventil schließen. Pistole + Schlauch abschrauben und umgehend an einen neuen GLUKON® Behälter anschrauben.
	Düse verstopft.	Überwurfmutter (SW 21) an der Pistole abschrauben und Düse mit Aceton säubern, danach wieder montieren. Keine Reinigung mit spitzem Gegenstand oder mit Schleifpapier vornehmen. Nur mit einem weichen Tuch bzw. Pinsel.
Der Sprühstrahl kommt unregelmäßig	Gebinde ist zu kalt.	Der GLUKON® Behälter steht auf dem kalten Betonboden. Den GLUKON® Behälter auf eine geeignete Unterlage stellen, die nicht kälteleitfähig ist (GLUKON® Transportwagen). Mindestverarbeitungstemperatur 15°C!

13. Fehlerbehebung System / Verarbeitung

Fehler	Mögliche Ursachen	Lösung
Fortsetzung	Düse ist beschädigt. Mundstück bzw. Düse aus Messing an der Pistole verstopft.	Düse beim Händler neu bestellen und austauschen.
	Gebinde steht nicht aufrecht.	Den GLUKON® Behälter immer stets aufrecht stellen. Ggf. GLUKON® Transportwagen vom Händler beziehen.
	GLUKON® Behälter länger nicht benutzt.	GLUKON® Behälter in Querlage etwa 1 Minute schütteln bzw. rollen, damit sich das Treibmittel mit dem Kontakklebstoff vermischt.
	Stellschraube an der Pistole zu wenig geöffnet.	Stellschraube weiter öffnen.
Ablösung des Belagmaterials	Zu geringer Klebstoffauftrag, (Spinnennetzeffekt)	Siehe Produktvideos und die korrekten Sprühbilder in dieser Anleitung oder den QR-Code rechts scannen.
	Zweiter Klebstoffauftrag bei stark saugenden Materialien bzw. im Kantenbereich fehlt.	Siehe Produktvideos und die korrekten Sprühbilder in dieser Anleitung.
	Zu geringer Anpressdruck.	Die GLUKON® Andruckwalzen oder eine Furnierpresse verwenden.
	Materialien nicht oder falsch entfettet.	Nur Aceton zum Entfetten verwenden. Bei empfindlichen Materialien wie Acrylglas nutzen Sie Isopropanol.
	Aggressive Reiniger (wie z.B. Citrus-Reiniger) können die Klebstoffuge zerstören.	Bio-Reiniger verwenden.
	Starke Hitzeentwicklung an der Klebstoffuge (dunkle Materialien im Schaufenster, Halogenstrahler).	Bei Werkstücken, die einer erhöhten Hitzeentwicklung ausgesetzt sind, GLUKON® premium plus verwenden.
	Weichmacherhaltige Produkte wurden verwendet.	Ausschließlich weichmacherfreie Produkte verarbeiten.



Auswechseln der Düse



Korrekte Verarbeitung

13. Fehlerbehebung System / Verarbeitung

Fehler	Mögliche Ursachen	Lösung
Unebenheiten in der Klebefläche oder Blasenbildung	Nachbehandlung mit einem Reiniger.	Die verklebten Materialien möglichst trennen und neu verkleben. Es dürfen keine lösemittelhaltigen Lacke oder Reiniger an die zu verklebenden Flächen gelangen. Diese würden den GLUKON® Klebstoff zerstören.
	Schmutz auf den zu verklebenden Flächen.	Fläche mit einem fusself- und staubfreien Tuch abwischen. Niemals mit einer Luftpistole die Oberflächen entstauben. (Dadurch verwirbelt man den Staub in der Luft und dieser senkt sich dann auf das Werkstück ab.)
	Der GLUKON® Klebstoff war nicht genügend abgelüftet.	Ablüfzeit zu gering - länger warten. Bitte das Technische Merkblatt durchlesen und siehe Kapitel 5 Ablüft- und Trocknungszeit auf Seite 10.
	Ungleichmäßiger Druck auf das Werkstück ausgeübt.	Geeignetes Werkzeug verwenden und den benötigten Pressdruck beachten. Bitte das Technische Merkblatt beachten oder siehe Kapitel 3.3 Verkleben.
	Belagmaterial nicht blasenfrei eingelegt.	Trägermaterial mit geeigneten Zulagen (Dübelstangen) in einem Abstand von 20 - 25 cm auslegen. Trägermaterial von innen nach außen langsam anreiben.
Klebstoffauftrag auf der Klebefläche zu hoch, nah, langsam und schnell	Ungleichmäßige Geschwindigkeit, daher Klebstoffauftrag teilweise zu dünn und teilweise zu dick.	Sprühpistole mit gleichmäßiger Geschwindigkeit und richtigem Abstand (Faustformel) über das Werkstück führen. Siehe auch Produktvideos und die korrekten Sprühbilder in dieser Anleitung.

13. Fehlerbehebung System / Verarbeitung

Fehler	Mögliche Ursachen	Lösung
Unwohlsein des Mitarbeiters	Übelkeit, Benommenheit, Kopfschmerzen.	Angaben im Sicherheitsdatenblatt beachten. Arbeitsschutz einhalten. Für gut belüftete Räume sorgen. Ist dies nicht möglich, PSA tragen! Gesetzliche Vorschriften bei der Verarbeitung von lösemittelhaltigen Klebstoffen beachten.

Giftinformationszentrum-Nord / GIZ-Nord Poisons Centre
 Telefon / Phone +49 (0) 551/19240
 24h / 7d

14. Sprühbilder Web-Spray - das **korrekte** Sprühbild

SPRÜHBILD 11
„BAHN AN BAHN“



SPRÜHBILD 12
„KLEBSTOFFBAHNEN
50% ÜBERLAPPEND
GESPRÜHT“



14. Sprühbilder Web-Spray - das **korrekte** Sprühbild

SPRÜHBILD 13
„KLEBSTOFFBAHNEN
50% ÜBERLAPPEND
GESPRÜHT PLUS
2-FACHEM KANTEN-
AUFTRAG“



SPRÜHBILD 14
VERKLEBUNG
IM KREUZGANG
(beispielhaft)

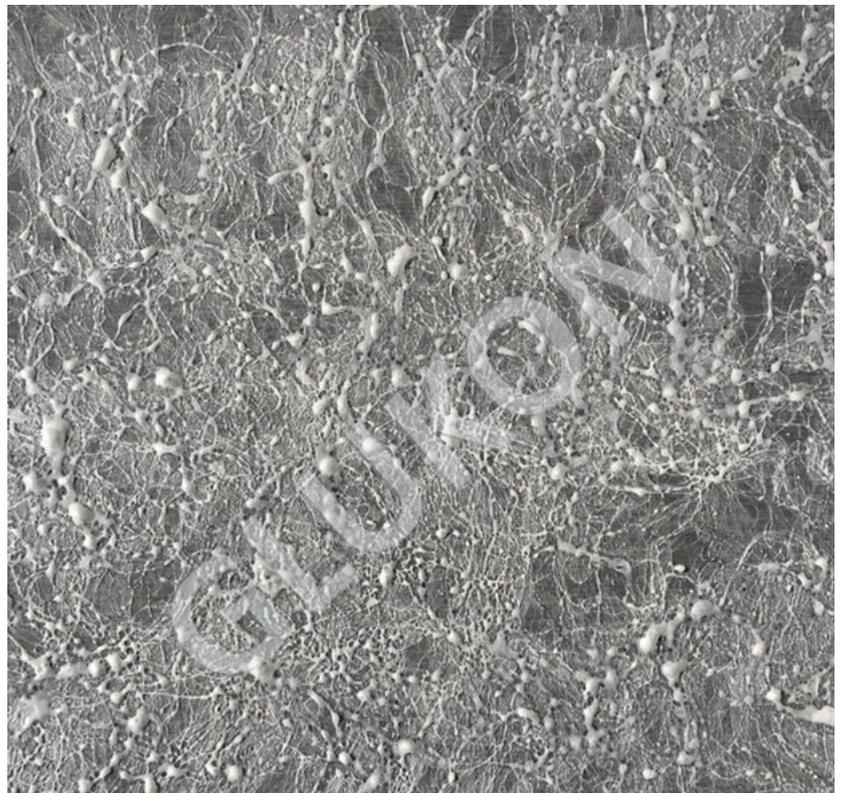


14. Sprühbilder Web-Spray - das falsche Sprühbild

SPRÜHBILD 15
„ABSTAND VON
PISTOLE ZUM MATERIAL
ZU GERING“



SPRÜHBILD 16
„ABSTAND VON PISTOLE
ZUM MATERIAL ZU
GROSS“



15. Sprühbilder Pebble-Spray - das **korrekte** Sprühbild

SPRÜHBILD 17
„KLEBSTOFFAUFTRAG
IDEAL: HOMOGENES
VERKLEBEN, BESTE
KLEBFESTIGKEIT“



GLUKON® pebble wurde speziell für empfindliche Belagsmaterialien wie z.B. Hochglanz HPL oder dünne Metallbleche entwickelt. Anders als bei unseren Web-Spray-Produkten wird dieser Klebstoff im Abstand Pistole/Material von 20 - 25 cm aufgetragen. Dies ermöglicht dem Klebstoff eine gleichmäßige Verteilung auf der Oberfläche und garantiert eine homogene Oberflächengüte.

15. Sprühbilder Pebble-Spray - das falsche Sprühbild

SPRÜHBILD 18
„KLEBSTOFFAUFTRAG
ZU SATT, STARKE KLEB-
STOFFBAHNENBILDUNG“



SPRÜHBILD 19
„KLEBSTOFFAUFTRAG
ZU TROCKEN, FEHLENDE
FESTIGKEIT DER
VERKLEBUNG“



BÖKER

SPRÜHKLEBERSYSTEME GmbH

Wegkamp 1
24589 Dätgen
Fon 04329 - 91128-0
Fax 04329 - 91128-29
info@glukon.de
www.glukon.de



Die Inhalte dieser Bedienungsanleitung dürfen - auch auszugsweise - ausschließlich mit Zustimmung der Böker Sprühklebersysteme GmbH vervielfältigt, kopiert oder zu anderen Zwecken verwendet werden.

