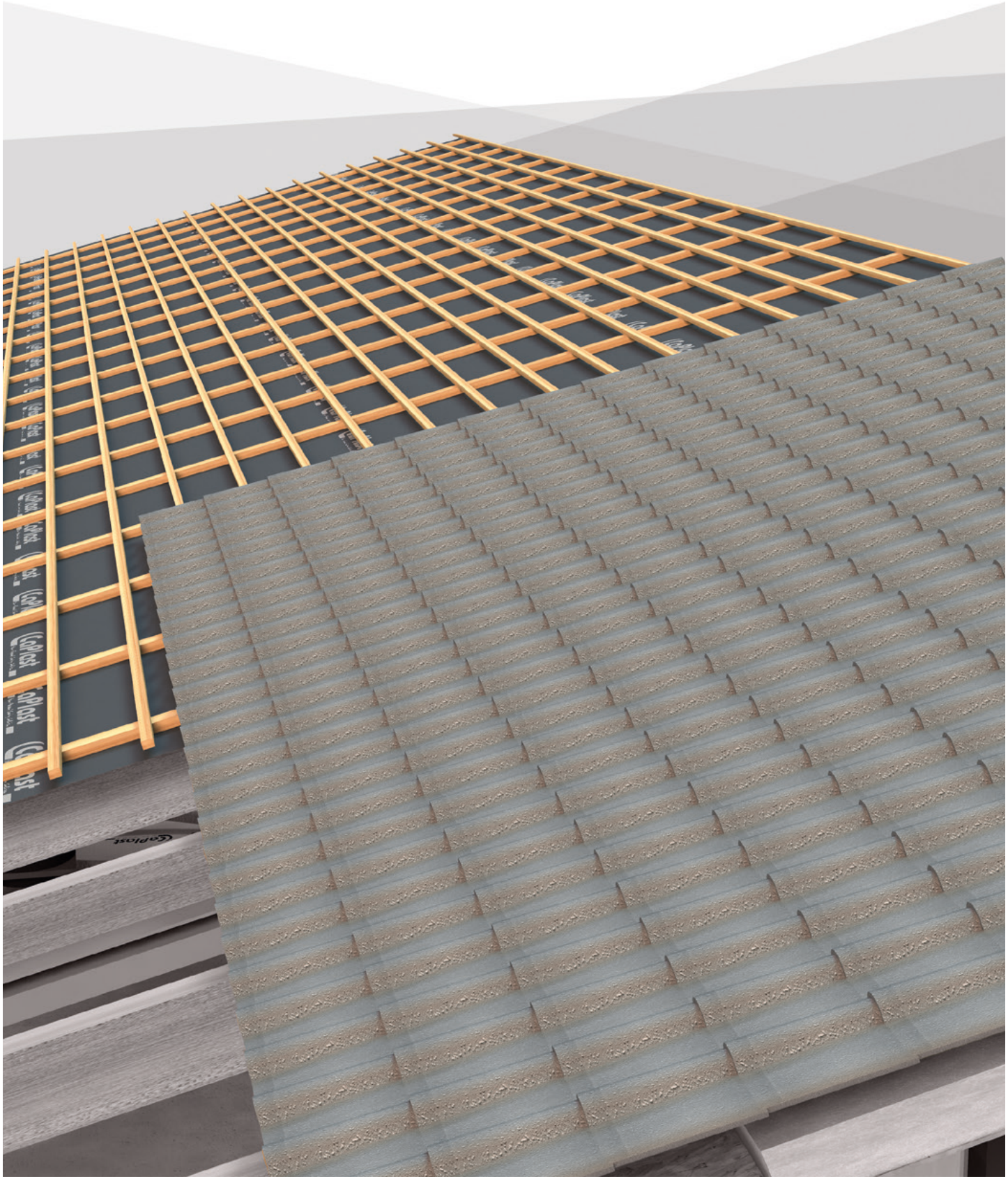
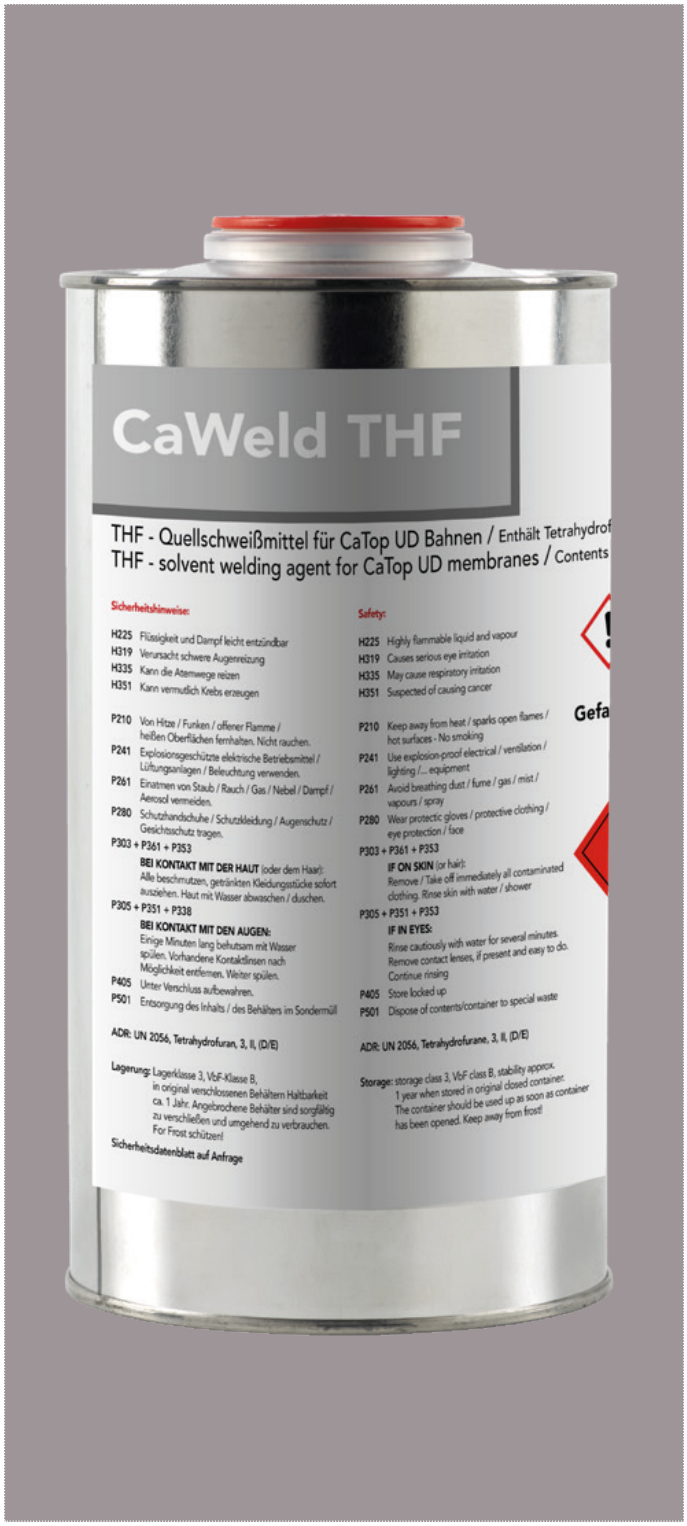
Zubehör CaTop UD 300





Zubehör
CaTop UD 300

CaWeld THF

CaWeld THF ist das ideale Quellschweißmittel für die Verschweißung der CaTop UD 300.

Die Verschweißung der Bahnenkanten der CaTop UD 300 erfolgt mit dem System-Quellschweißmittel CaWeld THF (mittels Pinselflasche) oder mit einem geeigneten Heißluftgerät.

Die Ober- und Unterseiten der Bahn können miteinander verschweißt werden und sind als Oberlage geeignet.

Der Schweißbereich muss trocken, frostfrei, staub- und fettfrei sein. Bei anhaftenden Verschmutzungen (z.B. Silikon oder Kettenöl) ist mit einem leichtgetränkten Lappen mit CaWeld THF, die Verschmutzung sorgfältig zu entfernen.

Der druckfeste Untergrund (z.B. Holzschalungen, Holzwerkstoffplatten und Holzfaserunterdeckplatten) sorgt beim Anrollen der Verschweißung für den erforderlichen Anpressdruck.

TECHNISCHE DATEN	
Material	Tetrahydrofuran 99,9% (THF)
Verarbeitungstemperaturen (°C)	mind. + 5
Verarbeitungsbedingung	Trockener Untergrund
Verbrauch (g/m)	5 - 10
Gebinde (l)	Dose 1,25

Die zugehörigen CaPlast Verarbeitungshinweise sind zu beachten.

PROS F 10/23 DE

CaPlast Kunststoffverarbeitungs GmbH
Magdheide 7 - D-59394 Nordkirchen
Tel.: +49 25 99 / 913-0
Fax: +49 25 99 / 913-33
e-mail: info@caplast.de
www.caplast.de