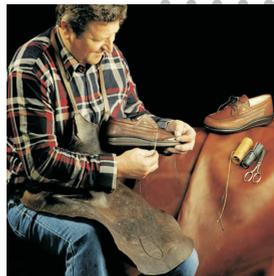


Einfach kleben...

Klebstoffe für das Schuhhandwerk



Einfach kleben...



...diese permanente Forderung aus der Praxis haben wir zum Leitmotiv dieses Handbuches gemacht.

Kompetenz beruht auf Erfahrung. Seit dem Jahre 1897, als KÖMMERLING in der Schuhmetropole Pirmasens mit dem Vertrieb von hochwertigen Schuhklebstoffen begann, gelang es uns immer wieder, mit bahnbrechenden Entwicklungen neue Wege sowohl im Schuhhandwerk als auch in der Schuhindustrie zu beschreiten. 1949 setzte KÖMMERLING erstmals in Europa synthetischen Kautschuk für die Herstellung von Sohlenklebstoffen ein. Der Kaltkontakt-Klebstoff „Kövuifix“ leitete damit eine neue Ära des Klebens ein. Auch heute liefern Neuentwicklungen aus unserem Hause den Beweis, dass Tradition und Fortschritt bei KÖMMERLING eng miteinander verbunden sind.

Optimale Produkte - dies war schon immer unsere Philosophie. Das vorliegende Handbuch liefert Ihnen einfache Klebeempfehlungen mit qualitativ hochwertigen Produkten, abgestimmt auf die Materialvielfalt in der Praxis. Dabei haben wir uns insbesondere der Problematik der Materialerkennung angenommen. Die entsprechende Übersicht soll helfen, die Vielzahl der Materialien problemlos voneinander zu unterscheiden und damit den passenden Klebstoff für eine sichere Klebung auszuwählen.

Der Name KÖMMERLING steht seit mehr als 100 Jahren für Qualität und Service. Bestätigt wird diese Philosophie durch die Zertifizierung gemäß DIN EN ISO 9001. Technisches Know-How verbunden mit modernen Produktionsverfahren ermöglichen die Entwicklung und Fertigung einer leistungsfähigen Produktpalette nach dem neuesten Stand der Technik.

KÖMMERLING stellt sich in Verbundenheit mit dem Schuhhandwerk den Herausforderungen der Zukunft. Nehmen Sie uns beim Wort, wir stehen Ihnen gerne zur Verfügung.

Inhalt

● Materialerkennung im Schuhhandwerk	Seite 4-5
● In der Praxis auftretende ● Materialkombinationen	Seite 6-7
● Klebeempfehlung 1 ● Megabond	Seite 8
● Klebeempfehlung 2 ● Körplast SF + Halosol S	Seite 9
● Klebeempfehlung 3 ● Körplast SF + Kö-PUR + Halosol S	Seite 10
● Klebeempfehlung 4 ● Cyanacrylate	Seite 11
● Klebeempfehlung 5 ● Sonderfälle in der Werkstattpraxis	Seite 12-13
● Kurzcharakteristik der verwendeten ● Klebstoffe und Hilfsmittel	Seite 14-15

PUR

Leicht zu erkennende Schaumstruktur, Luftbläschen auch von außen erkennbar. Durch Lösemittelkontakt anquellbar.

TPU

Thermoplastisches Polyurethan. Tropft nach Anzünden, typischer Geruch nach Maggi.

GUMMI

Trockener Staub beim Rauhen oder Schleifen. Brennt nach Anzünden weiter, flackernd und rußend, typischer Gummigeruch. Unempfindlich gegen Lösemittel.

TR

Kompakte und geschäumte Formsohlen. Löst sich bei Lösemittelkontakt an, gibt die Farbe ab und bricht sofort.

PVC

Kompakte und geschäumte Formsohlen mit einem relativ hohen Gewicht. Schmiert beim Rauhen bzw. Schleifen. Nach dem Anzünden in der Flamme grünlicher Schimmer erkennbar.

EVA

Formsohlen oder Plattenware aus geschäumtem Material mit sehr geringem Gewicht. Offenporig und schmiert nicht beim Rauhen oder Schleifen, staubt jedoch. Brennt nach dem Anzünden mit kleiner Flamme wie Kerzen, tropft aber nicht. Nach Erlöschen der Flamme typischer Wachseruch.

100% LATEX

Sehr starker Rubbeffekt beim Rauhen oder Schleifen. Lösemittelunempfindlich. Extrem weich.

KREPP

Schmiert beim Rauhen oder Schleifen. Schmiert bei Lösemittelkontakt. Typischer Kreppgeruch.

POLYPROPYLEN

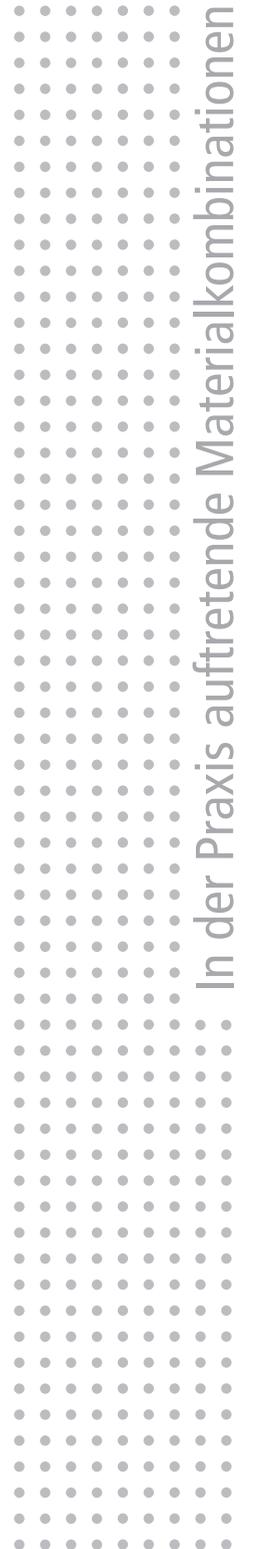
Harter, unflexibler Werkstoff, begrenzter Anwendungsbereich (Absätze und Absatzkeile).



	LEDER	PUR	GUMMI	TPU	KREPP	TR	PVC	EVA	100% LATEX	POLYPROPYLEN
LEDER	1	5	1	5	-	5	5	1	-	4
PUR	5	5	3	5	-	-	-	5	-	-
GUMMI	1	3	1	3	1	2	5	1	2	4
TPU	5	5	3	5	-	-	-	5	-	-
KREPP	-	-	1	-	1	-	-	1	-	-
TR	5	-	2	-	-	2	5	5	-	-
PVC	5	-	5	-	-	5	-	5	-	-
EVA	1	5	1	5	1	5	5	1	5	-
100% LATEX	-	-	2	-	-	-	-	5	-	-
POLYPROPYLEN	4	-	4	-	-	-	-	-	-	-

- Wählen Sie die für Ihre Klebung zutreffende Materialkombination in der Tabelle aus.
- Gehen Sie danach zu der jeweils angegebenen Klebeempfehlung 1 bis 5.

Beispiel:
TR und **GUMMI**: Klebeempfehlung 2



In der Praxis auftretende Materialkombinationen

Wie klebe ich:

LEDER	mit	LEDER	GUMMI	mit	EVA
LEDER	mit	GUMMI	KREPP	mit	KREPP
LEDER	mit	EVA	KREPP	mit	EVA
GUMMI	mit	GUMMI	EVA	mit	EVA
GUMMI	mit	KREPP			

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 Mit **Megabond** einstreichen und ca. 10 – 40 Minuten ablüften lassen.
Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40° bis +50°C erwärmen.
- 3 Teile zusammenfügen und pressen (15 – 20 Sekunden).
ACHTUNG! Weiche Materialien (EVA) mit niederem Druck pressen.

ANMERKUNG

Die Zugabe von 5 - 10% Verstärker „**TR 280**“ in den Klebstoff verbessert die Wärme-, Feuchtigkeits-, Öl-, Fett- und Weichmacherbeständigkeit der Klebung wesentlich. Durch das Beimischen entsteht ein Zweikomponenten-Klebstoff, dessen Topfzeit von maximal 6 Stunden und offene Zeit von ca. 90 Minuten unbedingt beachtet werden sollte.

Lösemitteleinsparung:
Lederdecksohlen im Innenschuh können auch mit der lösemittelfreien Alternative „**Köratex 263**“ ohne Wärmeaktivierung dauerhaft eingeklebt werden.

Wie klebe ich:

GUMMI mit TR

TR mit TR

GUMMI mit 100% LATEX

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 Beide Klebeflächen mit **Halosol S** vorbehandeln und ca. 5 Minuten ablüften lassen.
- 3 Mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen.
Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40° bis +50°C erwärmen.
- 4 Klebpartner zusammenfügen und pressen (15 – 20 Sekunden).

ANMERKUNG

Die Zugabe von 5 - 10% Verstärker „**TR 280**“ in den Klebstoff verbessert die Wärme-, Feuchtigkeits-, Öl-, Fett- und Weichmacherbeständigkeit der Klebung wesentlich. Durch das Beimischen entsteht ein Zweikomponenten-Klebstoff, dessen Topfzeit von maximal 6 Stunden und offene Zeit von ca. 90 Minuten unbedingt beachtet werden sollte.

Wie klebe ich:

GUMMI mit **PUR**

GUMMI mit **TPU**

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 PUR-Material mit **Kö-PUR** 1 x vorstreichen und ca. 5 Minuten trocknen lassen.
- 3 Parallel hierzu das Gummi mit **Halosol S** vorbehandeln und ca. 5 Minuten ablüften lassen.
- 4 Beide Klebpartner mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40° bis +50°C erwärmen.
- 5 Klebpartner zusammenfügen und pressen (15 – 20 Sekunden).
ACHTUNG ! Weiche Materialien mit niederem Druck pressen.

ANMERKUNG

Die Zugabe von 5 - 10% Verstärker „**TR 280**“ in den Klebstoff verbessert die Wärme-, Feuchtigkeits-, Öl-, Fett- und Weichmacherbeständigkeit der Klebung wesentlich. Durch das Beimischen entsteht ein Zweikomponenten-Klebstoff, dessen Topfzeit von maximal 6 Stunden und offene Zeit von ca. 90 Minuten unbedingt beachtet werden sollte.

Wichtig:

Mit **Kö-PUR** kann die offene Ausputzkante gegen Wasser abgedichtet werden. Lockerfasrige und stark gefettete Leder zur Verfestigung und Haftungsverbesserung mit **Kö-PUR** vorstreichen.

Wie klebe ich:

POLYPROPYLEN mit LEDER

POLYPROPYLEN mit GUMMI

Bei diesen Materialkombinationen handelt es sich meistens um sogenannte Kleinstreparaturen rund um den Absatz bzw. Absatzkeil.

Hierfür bieten sich Cyanacrylat-Klebstoffe (z. B. **Kö-Kleber C3**) an, welche mittels der Flaschenspritzen punktgenau dosiert werden können.

Lösemittelfreie Sohlenklebung mit **Köracoll 3350**

- Für Leder, PVC, PUR, TPU
- TR, Gummi und 100% Latex mit **Halosol S** vorbehandeln
- EVA (Leichtporo) vorbehandeln mit Polychloropren-Klebstoff, z. B. **Megabond**
- **Köracoll 3350** trocknen lassen bis transparent
- Warmklebung bei ca. +50° bis +60°C, zusammenfügen und pressen

A Wie klebe ich:

PVC mit TR

PVC mit GUMMI

LEDER mit TR

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 Gummi bzw. TR mit **Halosol S** vorbehandeln und ca. 5 Minuten ablüften lassen.
- 3 Beide Klebepartner mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40° bis +50° C erwärmen.
- 4 Klebepartner zusammenfügen und pressen (15 – 20 Sekunden).

B Wie klebe ich:

PUR mit EVA

TPU mit EVA

PVC mit LEDER

PVC mit EVA

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 EVA mit **Megabond** vorbehandeln und ca. 10 Minuten ablüften lassen.
- 3 Beide Klebepartner mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40° bis +50°C erwärmen.
- 4 Klebepartner zusammenfügen und pressen (15 – 20 Sekunden).

C Wie klebe ich:

TR mit EVA

100% LATEX mit EVA

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 EVA mit **Megabond** vorbehandeln und ca. 10 Minuten ablüften lassen.
- 3 TR oder 100% Latex mit **Halosol S** vorbehandeln und ca. 5 Minuten ablüften lassen.
- 4 Beide Klebepartner mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40° bis +50°C erwärmen.
- 5 Klebepartner zusammenfügen und pressen (15 – 20 Sekunden).

D Wie klebe ich:

PUR mit LEDER PUR mit TPU

TPU mit LEDER PUR mit PUR

- 1 Beide zu klebenden Materialien schleifen bzw. rauhen.
- 2 Beide Klebepartner mit **Körplast SF** einstreichen und ca. 10 Minuten ablüften lassen. Nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40° bis +50° C erwärmen.
- 3 Klebepartner zusammenfügen und pressen (15 – 20 Sekunden).

ANMERKUNG

Kritische EVA-Materialien sind mit „**Körabond 11**“ vorzubehandeln und anschließend sicher mit „**Körplast SF**“ zu kleben.

Megabond – der Überlegene + Neocolle Hell

Ein- und zweikomponentiger Polychloropren-Klebstoff für das Schuhhandwerk

- Beste Ergebnisse auf typischen Schuhmaterialien, ohne separate Vorbehandlung
- Hell
- Toluolfrei und aromatenfrei
- Acrylatfrei
- Mit und ohne Verstärker „TR 280“ verarbeitbar
- Sehr hohe Anfangshaftung
- Ausgezeichnete Oberflächenklebrigkeit
- Verarbeitungsfreundliches Streichverhalten
- Kaltklebung: nach 10-45 Minuten zusammenfügen und pressen
- Warmklebung: nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40° bis +50°C erwärmen, zusammenfügen und pressen

Körplast SF – der Starke

Ein- und zweikomponentiger Polyurethan-Klebstoff für das Schuhhandwerk

- Besonders geeignet für extrem beanspruchte Verbindungen (z. B. im Schwerschuh- und Sportschuhbereich)
- Sehr gute PVC- und PUR-Haftung
- Mit und ohne Verstärker „TR 280“ verarbeitbar
- Für Leder, PVC, Gummi, Krepp, PUR
- EVA (Leichtporo) nach Vorbehandlung mit Polychloroprene-Klebstoff, z. B. **Megabond**
- TR, geschäumter Gummi, 100% Latex halogenieren mit **Halosol S**
- Kaltklebung: nach 5-20 Minuten zusammenfügen und pressen
- Warmklebung: nach Überschreiten der Kaltklebezeit auf ca. +40° bis +50°C erwärmen, zusammenfügen und pressen

Cyanacrylate – die Schnellen

Sekundenklebstoffe für das Schuhhandwerk

- **Kö-Kleber C2**: niedrigviskos
- **Kö-Kleb-Blitz**: mittelviskos
- **Kö-Kleber C3**: hochviskos, besonders für saugfähige Materialien geeignet

Körplast 182 A

- Speziell für Sicherheitsschuhe
- Antistatisch
- Farblos
- Hochwärmebeständig
- Mit Verstärker „TR 280“ verarbeitbar

Kö-Verstärker TR 280 (transparent)

Klebstoffzusatz für Klebungen, die außergewöhnlichen Bedingungen ausgesetzt werden

- Verbessert die Wärme-, Feuchtigkeits-, Öl-, Fett- und Weichmacherbeständigkeit der Klebstoffe
- Klebstoffe und Verstärker werden unter gutem Umrühren gemischt. Die Mengen sind Gewichtsprozent bezogen auf den Klebstoff. Für den Verstärker „**TR 280**“ gelten im allgemeinen folgende Mengen: 5-10%. Durch das Beimischen von Verstärker „**TR 280**“ entsteht ein Zweikomponenten-Klebstoff

Kö-PUR – der bewährte Polyurethan-Vorstrich

Einkomponentige Vorbehandlung von PUR-Schuhböden und Abdichtung der PUR-Schleifkanten

- Kö-PUR verdichtet die Schaumstruktur und geht mit dem PUR-Material eine intensive Verbindung ein. Kö-PUR bildet dadurch einen idealen Haftgrund für die Weiterklebungen mit Polyurethan-Klebstoffen
- Idealer Vorstrich für Leder (insbesondere für Fettleder)
- Nach dem Einstreichen mit Kö-PUR kann nach kurzer Antrocknung (etwa 3 Minuten) die Klebung erfolgen. Es kann der für Polyurethan-Klebstoff - z. B. **Körplast SF** - im Einsatz befindliche Pinsel verwendet werden, ohne dass zuvor Klebstoff- oder danach Kö-PUR-Reste restlos entfernt werden müssen

Halosol S – das schnell ablüftende Halogeniermittel

Einkomponentige Vorbehandlung von speziellen Gummi-, TR- und Latex-Materialien, insbesondere für Profilsohlen mit farbigen Polstern – häufig bei Bergschuhen.

- **Halosol S** bewirkt eine intensive Verbindung des Polyurethan-Klebstoffs zum Material
- Materialien schleifen. **Halosol S** dünn, aber gleichmäßig auftragen. Nach einer Ablüfzeit von ca. 5 Minuten Klebung mit einem Polyurethan-Klebstoff, z. B. **Körplast SF** oder **Köracoll 3350**

Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Werte im Labor entstanden sind und Sie diese für Ihre individuelle Fertigung nochmals durch Eigenversuche überprüfen müssen. Eine Haftung kann aus diesen Hinweisen nicht abgeleitet werden. Eine Gewährleistung kann nur für die stets gleichbleibend hohe Qualität unserer Erzeugnisse übernommen werden. Weitere Verarbeitungshinweise entnehmen Sie bitte unseren Produktinformationen bzw. den Sicherheitsdatenblättern.

KÖMMERLING - DIE MARKE MIT DEM MEHRWERT

Unser Anspruch ...

... mehr Forschung und Entwicklung!

Wir finden heute die Lösung für Ihre Anforderungen von morgen.

... mehr Sortiment!

Wir haben die breiteste Produktpalette im Markt.

... mehr Logistik!

Wir sparen Ihre Zeit.

... mehr Beratung und Schulung!

Wir wollen für Sie mehr Nutzen, mehr Sicherheit, mehr Rendite.

... mehr Service!

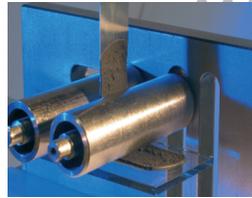
Wir setzen auf Dienstleistung.

... mehr Kommunikation!

Wir machen für Sie aktiv Markt.

... mehr Qualität!

Wir setzen auf Leistungs- statt auf Preiswettbewerb.



Kömmerling Chemische Fabrik GmbH
Postfach 2162
D-66929 Pirmasens
Germany
0049 6331 562163 phone
0049 6331 561999 fax
e-mail: klebstoffe@koe-chemie.de
www.koe-chemie.de

Kömmerling UK Ltd.
27 Riverside Way,
Uxbridge Middlesex UB8 2YF
Great Britain
0044 1895 465-600 phone
0044 1895 465-617 fax
e-mail: enquiries@koeffmerlinguk.com
www.koe-chemie.com

Kömmerling Chimie S.à.r.l.
7. Rue des Corroyeurs
F - 67200 Strasbourg
France
0033 388 0252-00 phone
0033 388 0252-18 fax
e-mail: dichtstoffe@koe-chemie.de
www.koe-chemie.fr

ADCOC Products Inc.
4401 Page Avenue
Michigan Center MI 49254
USA
001 800 248-4010 phone
001 517 764-6697 fax
e-mail: info@adcocorp.com
www.adcoglobal.com