

**PANDSER® EPDM Spraybond drukvat 22 L****Contents**

1. Leverancier
2. Productomschrijving
3. Technische Specificatie
4. Opslag
5. Gebruiksaanwijzing
6. Beperkingen
7. Disclaimer

**Leverancier**

Berdal rubber & plastics B.V.  
Bedrijvenpark Twente 193  
7602 KG Almelo  
The Netherlands  
[www.berdal.com](http://www.berdal.com)  
[verkoop@berdal.com](mailto:verkoop@berdal.com)  
Tel: +31 (0)546 572 672

**Features**

- Uniforme spray
- Snelle gemakkelijke applicatie
- Droogt snel
- Hoge vaste stoffen
- Lange open tijd
- Hecht op vele materialen

**Productomschrijving**

PREMIUMFOL EPDM Spraybond is een niet-gechloreerde, hoog-vaste stof, spuitbare lijm met uitstekende hechtkracht en lange open tijd.

PREMIUMFOL EPDM Spraybond is ontworpen voor het verlijmen van EPDM rubber op verschillende substraten, waaronder MDF, spaanplaat, multiplex, OSB plaat en andere houtplaat materialen, evenals isolatieplaat, beton, metselwerk, baksteen en de meeste metalen.

Test altijd eerst een klein monster van de materialen om er zeker van te zijn dat het product geschikt is voor de toepassing.

Niet gebruiken op flexibel PVC of geëxpandeerd polystyreen.

**Technische Specificatie**

Property	PREMIUMFOL EPDM Spraybond
Oplosmiddel	Hydrocarbon, Acetone, Ester, Toluene
Drijfgas	Ether
Vaste stof % (approx.)	35%
Spuut patroon	Web
Kleur	Groen
Dekking (22 liter drukvat)	~70m <sup>2</sup>
VOS	568g/l
Hittebestendigheid	90°C

## Opslag

Bescherm tegen extreme temperaturen in een gecontroleerde omgeving tussen 15 en 35 ° C en uit de buurt van direct zonlicht. Zet het drukvat niet op een koude betonnen vloer. Lage temperaturen kunnen leiden tot onherstelbare scheiding van de lijm en druk. Onder de juiste omstandigheden bewaard, in originele, ongeopende containers, heeft het product een houdbaarheid van 12 maanden.

**LAAT HET PRODUCT NIET BEVRIEZEN**

## Gebruiksaanwijzing

### 1. GEBRUIK IN EEN GOED GEVENTILEERDE RUIMTE

2. Zorg ervoor dat het dakoppervlak schoon, droog en vrij van stilstaand water is. Al het stilstaande water moet worden verwijderd en het oppervlak moet minimaal 1 uur worden gedroogd voordat de lijm wordt aangebracht.
3. Bevestig een geschikte sproeikop, zoals een Unijet 9501, aan het spuitpistool. Gebruik een spuitpistool met een verlenging van 60cm zodat de lijm staand kan worden aangebracht.
4. Sluit de slang aan op het drukvat en het spuitpistool op de slang en draai de verbindingen vast.
5. Open de kraan op het drukvat. De kraan moet open blijven totdat het drukvat is opgebruikt. Gebruik na gebruik de borgmoer op het pistool. Als de kraan wordt uitgeschakeld, zal de lijm in de slang en het pistool opdrogen en verstoppingen veroorzaken.
6. Zorg ervoor dat het membraan op maat wordt gesneden en klaar is om te hechten.
7. Houd het spuitpistool op 90 ° ten opzichte van het oppervlak en breng een gelijkmatige laag lijm aan op beide substraten, zorg voor een dekking van 80-100%. Het is belangrijk om te onthouden dat PREMIUMFOL EPDM Spraybond een contactlijm is en een verbinding vormt door aan zichzelf te kleven, dus er moet voldoende lijm op beide oppervlakken zijn om dit te laten gebeuren.
8. Laat de lijm niet plassen, spuit gelijke banen.
9. Zorg ervoor dat u PREMIUMFOL EPDM Spraybond niet op de naad gebieden aanbrengt.
10. Laat het oplosmiddel verdampen zodat de lijm droog aanvoelt voordat u het membraan op zijn plaats legt. Het drogen duurt ongeveer twee tot vijf minuten, afhankelijk van de ondergrond, omgevingstemperatuur en vochtigheid. Te veel spuiten en poolen van de lijm zal het drogen versnellen.
11. Druk met een bezem of roller op het oppervlak om volledig contact te garanderen.
12. Verwijder na het spuiten de nozzle van het spuitpistool en spoel deze met een geschikte oplosmiddel reiniger voordat deze is uitgehard.
13. Als het drukvat niet binnen 2 weken wordt gebruikt, sluit dan de kraan, verwijder de lijm die nog in de slang zit. Spoel grondig met oplosmiddel om alle lijm van de slang en het pistool te verwijderen.

## **Beperkingen**

PREMIUMFOL EPDM Spraybond droogt onder normale omstandigheden in twee tot vijf minuten, maar dit zal variëren onder verschillende temperaturen en vochtigheid. Hoge luchtvochtigheid en lage temperaturen zullen de droogtijd vertragen en als de temperatuur erg laag wordt, kan er blooming ontstaan. Blooming is vocht dat zich vormt op de lijmlijn veroorzaakt door verdamping van oplosmiddel, waardoor de luchttemperatuur erboven wordt verlaagd.

## **Disclaimer**

Alle informatie in het gegevensblad is gebaseerd op praktische ervaring en wordt te goeder trouw gepubliceerd. Omdat we echter geen controle hebben over de manier of omstandigheden waarin onze producten worden gebruikt, of over het ondernomen werk of het door de koper vervaardigde eindproduct, kunnen we geen aansprakelijkheid aanvaarden voor resultaten. De verantwoordelijkheid voor het vaststellen van de geschiktheid van producten voor zijn doeleinden ligt bij de koper. Alle voorwaarden, verklaringen, verklaringen, garanties of garanties, expliciet, impliciet of wettelijk, met betrekking tot goederen die door ons zijn vervaardigd, verkocht of geleverd, worden hierbij uitdrukkelijk uitgesloten en wij aanvaarden geen aansprakelijkheid met betrekking tot enige claim voor schade of gevolgschade veroorzaakt aan eigendommen die direct of indirect voortvloeien uit het gebruik van onze producten of goederen.