

**SunCoat Screenfix Extra Adhesive  
2-K Schablonenkleber  
YC1006 Kleber  
YC1002 Härter****SunCoat  
Produkte zur Siebherstellung****1. Beschreibung**

SunCoat 2-Komponenten Schablonenkleber YC1006 ist ein schnell trocknender 2-Komponentenkleber mit hoher Haftkraft für das dauerhafte chemikalienfeste Verkleben von Siebdruckgeweben auf Alu-, Stahl- und Holzrahmen sowie auf verzinkten Eisenrahmen. Durch die schnelle Aushärtung sind nur kurze Verweilzeiten in der Spannvorrichtung nötig. Gewebe mit hoher Gewebespannung können verklebt werden, ohne dass die Spannung beim Lösen von den Spannbügeln verloren geht. Der ausgehärtete Kleber ist flexibel und macht das Gewebe nicht spröde.

SunCoat Screenfix Extra Adhesive YC1006 ist in 4,25 kg Gebinden, Härter YC 1002 in 1 kg Gebinden erhältlich.

**2. Produkteigenschaften**

- Hohe Haftkraft.
- Schnell trocknend.
- Für alle Rahmen geeignet.
- Hohe Beständigkeit.
- Bleibt auch nach dem Aushärten flexibel.

**3. Produkteignung****3.1 Anwendung**

Screenfix Extra Adhesive YC1006 ist ein schnell trocknender 2-Komponenten Schablonenkleber mit hoher Haftkraft für das dauerhafte chemikalienfeste Verkleben von Siebdruckgeweben auf Alu-, Stahl- und Holzrahmen sowie auf verzinkten Eisenrahmen.

**4. Handhabung****4.1 Lagerung und Haltbarkeit**

Screenfix Extra Adhesive YC1006 und Härter YC1002 sind in geschlossenen Gebinden bei Temperaturen von 10 °C bis 20 °C 12 Monate haltbar.

Die Topfzeit des mit Härter YC1002 angemischten Klebers YC1006 ist sehr kurz, sie beträgt, auch abhängig von der angesetzten Menge 20-60 Min/20°C.

Weitere Hinweise zur Handhabung entnehmen sie dem Sicherheitsdatenblatt.

**5. Verarbeitungsbedingungen****5.1 Siebrahmenvorbereitung**

Der Klebepbereich muss eine glatte ebene Fläche bilden. Alte Klebstoffreste müssen durch Abschleifen oder Sandstrahlen rückstandsfrei entfernt werden. Die zu beklebende Flächen müssen frei von Fett, Öl oder anderen Trennmitteln sein.

Version B1  
April 2020  
TM Nr. 979  
Seite 2/2



## Technisches Merkblatt

### 5.2 Mischen

Screenfix Extra Adhesive YC1006 wird mit Härter YC1002 im Verhältnis 4:1 angemischt. Mischung gut umrühren und innerhalb von max. 60 Minuten verarbeiten. Der angemischte Kleber wird mit einer harten Bürste unter Druck durch das Gewebe auf die Klebefläche des Rahmens gestrichen. Bei Bedarf (sehr selten) kann die Viskosität des Klebers mit Zugabe (<10%) von Zusatzmittel C verringert werden.

### 5.3 Trocknen

Die Aushärtezeit des Klebers ist extrem kurz, besonders wenn der Kleber relativ dünn aufgetragen wurde. Die Trockenzeit ist von der Gewebeart, der Auftragsstärke und der Raumtemperatur in Verbindung mit dem Grad der Luftzirkulation abhängig.

Ungefähre Trocknungszeiten in der Spannvorrichtung bei 20 °C:

Gewebefeinheit	100 bis 150 (Fäden/cm)	50 bis 70 (Fäden/cm)	21 bis 62 (Fäden/cm)
Mindesttrocknungszeit	ca. 7 Minuten	ca. 10 Minuten	ca. 15 Minuten

### 5.4 Beständigkeit

Eine relativ gute Beständigkeit gegen Wasser und viele Lösemittel wird bereits ab 1 Stunde erreicht. Die volle Beständigkeit wird erst nach einer Trocknungszeit von >24 Stunden/20°C erreicht.

## 6. Sicherheit

### 6.1 Handhabung

Die Verwendung von Screenfix Extra Adhesive YC1006 und Härter YC1002 muss unter Beachtung der üblichen Standards der Industriehygiene erfolgen. YC1006 und YC1002 enthalten leicht entzündbare Lösemittel und sind deshalb von Hitze und Zündquellen fernzuhalten. Das Tragen von Schutzhandschuhen und Schutzbrillen wird dringend empfohlen. Auf ausreichende Luftzirkulation ist zu achten.

Weitere Informationen zur sicheren Handhabung entnehmen Sie dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt.

## 7. Kontakt

Coates Screen Inks GmbH  
 Wiederholdplatz 1  
 D-90451 Nürnberg  
 Tel: +49 911 6422-0, Fax: +49 911 6422-200  
 info.coates@sunchemical.com

*Die Aussagen und Informationen in unseren technischen Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern basieren auf dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Angaben dienen der Information über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten. Aufgrund der verschiedenen Einflüsse bei der Verarbeitung unserer Produkte ist die Durchführung von Druckversuchen unter örtlichen Produktionsbedingungen unerlässlich. Die Auswahl und Eignungsprüfung der Farbe für den jeweiligen Einsatzzweck liegt ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Wir übernehmen keinerlei Haftung für etwaige verfahrens- und anwendungstechnische Probleme. Jegliche Haftung ist auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Waren begrenzt. Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit.*

**Coates Screen Inks GmbH**  
**Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg**  
**Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200**  
**<http://www.coates.de>**

Version B1  
 April 2020  
 TM Nr. 969  
 Seite 2/2