



## Helmhalter FleXhold

Hiermit bestätigt die *KSE-LIGHTS GmbH*, dass sich das **Klebepad** des *FleXhold-Helmhalters* (KS-5030) überwiegend freundlich zu folgenden Stoffen und technischen Kunststoffen verhält. Die Kunststoffe werden nicht angegriffen oder beschädigt\*:

Acrylate
Polycarbonate
Zelluloseacetate
Butyrate
TPU
ABS

Einsatztemperatur -35°C bis 90°C

Der Einsatz von Primer oder das vorherige Anrauen der zu verklebenden Oberfläche ist nicht nötig.

### Verarbeitungshinweis

Bei der Verarbeitung der Hochleistungs-Verbindungssysteme achten Sie bitte auf saubere Oberflächen, welche frei von z. B. Fett-, Öl oder Silikonfilmen, sowie ohne Schmutzpartikel sein müssen. Achten Sie auf eine vollständige Entfernung der Schutzabdeckung (Liner) und drücken Sie die Werkstücke nach dem Fügen mit ca. 20 N/cm<sup>2</sup> aneinander. Die Endklebkraft bei 20 °C wird nach ca. 72 h erreicht, wobei Wärme den Prozess beschleunigt, so dass z. B. bei 65° schon nach 1 Std. die Endklebkraft erreicht werden kann. Die Klebfläche beträgt 60 cm<sup>2</sup> je 1 kg Belastung.

\*unter Laborbedingungen. Die einwandfreie Funktion kann nicht unter allen Bedingungen und äußeren Einflüssen garantiert werden!

Ennepetal den 01.08.2016



## Flexible helmet attachment Flexhold

Herewith the company *KSE-LIGHTS GmbH* confirms that the adhesive pad of the *Flexhold* helmet holder behaves (KS-5030) is mostly friendly to the following materials and technical plastics. The plastics are not attacked or damaged \*:

acrylates
polycarbonates
cellulose acetates
butyrate
TPU
ABS

temperature of usage -35°C bis 90°C

The use of primers or the previous roughening of the surface to be bonded is not necessary.

### processing information

In the processing of high-performance connection systems, please pay attention to clean surfaces, which must be free of such as grease, oil or silicone films, and without debris. Look for a complete removal of the protective covering (liner) and press the work pieces after joining with about 20 N / cm to each other. The ultimate bond strength at 20°C is reached after about 72 hours, heat speeds up the process, so that this can be achieved at 65 ° after 1 hr. The bonding area is 60 cm<sup>2</sup> per 1 kg load.

\* under laboratory conditions. The smooth functioning, can not be guaranteed in all conditions and external influences!

Ennepetal the 1th August 2016