

SAMO ZA PROFESIONALNU UPOTREBU



KATALOG **PROIZVODA** ZA RUDARSKU INDUSTRIJU



interStik
adhesive solution

PREMIUM
QUALITY



PREMIUM
QUALITY

Firma "**INTER STIK**" d.o.o. je osnovana pre svega sa ciljem da pruži tehničko – tehnološku podršku rudarskoj industriji. Mi smo mlada i perspektivna firma, čiji kadar poseduje višedecenijsko iskustvo u proizvodnji različitih vrsta lepila za primenu u rudarskoj, automobilskoj, građevinskoj, prehrambenoj i drugim industrijama. Postavili smo najviše standarde u kvalitetu proizvodnje i tehnologiji primene naših proizvoda. Firma "**INTER STIK**" d.o.o. posebnu pažnju poklanja ZAŠTITI ŽIVOTNE SREDINE, tako što vodi računa o zbrinjavanju ambalažnog i drugog otpada a posebnu pažnju usmerava na razvoju ekoloških lepila i njihove primene.



interStik
adhesive solution

PREMIUM
QUALITY

Lepila za rudarsku industriju 4/5

BSC 2000 6/7

BSC 2002 8/9

BSC 3000 10/11

BSC 4000 12/13

BSC 5000 14/15

BSC 6000 16/17

PRIMER SC 18/19

Pomoćna sredstva i utvrđivači 20/21

INTERSOL NF 22/23

HARDENER HT 24/25

HARDENER HTF 26/27



LEPILA ZA

rudarsku
industriju

BSC 2000, BSC 2002, BSC 3000,
BSC 4000, BSC 5000, BSC 6000,
PRIMER SC:



PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA: **BSC 2000**

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

BSC 2000 je kontaktno lepilo izrađeno na bazi specijalnih polimera.

NAMENA:

BSC 2000 se upotrebljava za lepljenje gume na gumu, tkanine na gumu, tkanine na tkaninu i gume na metal

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|---|
| Izgled | homogen rastvor crne boje |
| Dinamička viskoznost (20°C), mPas | 2150 - 2550 |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm ³ | 1.07 |
| Suve materije (ISO 3251), % | min. 18 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | < 0 |
| Način nanošenja | četkom |
| Potrošnja, g/m ² | 250 - 450 |
| Pakovanje | limena ambalaža: 750 g, 5 kg |
| Skladištenje | u originalnom pakovanju na tamnom mestu i temperaturi od 5°C do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

Površine na koje se nanosi lepilo je neophodno prethodno pripremiti. Guma se izbrusi čeličnom četkom do tkanine. **INTERSOL NF** se koristi za čišćenje brušenih površina od prašine, kao i korozije od metala. Lepilo se priprema na taj način što se u **BSC 2000** doda 5% **HARDENER HT (40g)** i dobro promeša. Ovako pripremljeno lepilo se mora upotrebiti u roku od 4 sata. Na gumu i tkaninu treba naneti dva sloja pripremljenog lepila. Vreme sušenja na gumi i tkanini traje oko 30 minuta. Drugi sloj se suši od 10 do 20 minuta. U slučaju da se drugi sloj presušio neophodno je naneti treći sloj. Ukupno vreme koje je potrebno za nanošenje, sušenje i spajanje sastava i proces pritiska na transportnoj traci je 60 minuta. Vreme za puštanje trake u pogon pod punim opterećenjem je maksimalno 3 sata. Za to vreme adhezija zaledjenog spoja dostigne 50% od krajnje adhezije. Period garancije za zaledjeni spoj je 18 meseci. Lepilo se može koristiti ako je temperatura trake u opsegu od +5°C do +50°C. Temperatura vazduha prilikom nanošenja može biti u opsegu od -30°C do +50°C. Zaledjeni spoj je otporan na povišenim temperaturama i pogodan je za rad u ekstremnim letnjim i zimskim uslovima. Kod lepljenja gume na metal, lepilo se nanosi u dva sloja preko prajmera za metal, na metalu i na gumi. Prvi sloj se suši 30 minuta, a drugi sloj od 10 do 15 minuta. Slepiti površine i snažno ih pritisnuti presom ili valjcima.



PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA: **BSC 2002**

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

BSC 2002 je kontaktno lepilo izrađeno na bazi specijalnih polimera.

NAMENA:

BSC 2002 se upotrebljava za lepljenje gume na gumu, tkanine na gumu, tkanine na tkaninu i gume na metal.

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|---|
| Izgled | homogen rastvor crne boje |
| Dinamička viskoznost (20°C), mPas | 2200 - 2600 |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm³ | 1.38 |
| Suve materije (ISO 3251), % | min. 16,5 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | nezapaljiv |
| Način nanošenja | četkom |
| Potrošnja, g/m² | 300 - 500 |
| Pakovanje | limena ambalaža: 1 kg, 6 kg |
| Skladištenje | u originalnom pakovanju na tamnom mestu i temperaturi od 5°C do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

Površine na koje se nanosi lepilo je neophodno prethodno pripremiti. Guma se izbrusi čeličnom četkom do tkanine. **INTERSOL NF** se koristi za čišćenje brušenih površina od prašine, kao i korozije od metala. Lepilo se priprema na taj način što se u **BSC 2002** doda 5% **HARDENER HT (50g)** i dobro promeša. Ovako pripremljeno lepilo se mora upotrebiti u roku od 4 sata. Na gumu i tkaninu treba naneti dva sloja pripremljenog lepila. Prvi sloj se mora dobro osušiti. Sušenje na gumi i tkanini traje oko 30 minuta. Drugi sloj se suši od 10 do 20 minuta. U slučaju da se drugi sloj osušio, neophodno je naneti još jedan sloj. Ukupno vreme koje je potrebno za nanošenje, sušenje i spajanje sastava i proces pritiska na transportnoj traci je 60 minuta. Vreme za puštanje trake u pogon pod punim opterećenjem je maksimalno 3 sata. Za to vreme adhezija zaledjenog spoja dostigne 50% od krajnje adhezije. Period garancije za zaledjeni spoj je 18 meseci. Lepilo se može koristiti ako je temperatura trake u opsegu od +5°C do +50°C. Temperatura vazduha prilikom nanošenja može biti u opsegu od -30°C do +50°C. Zaledjeni spoj je otporan na povišenim temperaturama i pogodan je za rad u ekstremnim letnjim i zimskim uslovima. Kod lepljenja gume na metal, lepilo se nanosi u dva sloja preko prajmera za metal, na metalu i na gumi. Prvi sloj se suši 30 minuta, a drugi sloj od 10 do 15 minuta. Slepiti površine i snažno ih pritisnuti presom ili valjcima.



PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA: **BSC 3000**

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

BSC 3000 je kontaktno lepilo izrađeno na bazi specijalnih polimera.

NAMENA:

BSC 3000 se upotrebljava za lepljenje gume na gumu, tkanine na gumu, tkanine na tkaninu i gume na metal.

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|---|
| Izgled | homogen rastvor crne boje |
| Dinamička viskoznost (20°C), mPas | 2950 - 3400 |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm³ | 1.36 |
| Suve materije (ISO 3251), % | min. 16 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | nezapaljiv |
| Način nanošenja | četkom |
| Potrošnja, g/m² | 400 - 600 |
| Pakovanje | limena ambalaža: 1 kg, 6 kg |
| Skladištenje | u originalnom pakovanju na tamnom mestu i temperaturi od 5°C do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

Površine na koje se nanosi lepilo je neophodno prethodno pripremiti. Guma se izbrusi čeličnom četkom do tkanine. **INTERSOL NF** se koristi za čišćenje brušenih površina od prašine, kao i korozije od metala. Lepilo se priprema na taj način što se u **BSC 3000** doda 5% **HARDENER HT (50g)** i dobro promeša. Ovako pripremljeno lepilo se mora upotrebiti u roku od 4 sata. Na gumu i tkaninu treba naneti dva sloja pripremljenog lepila. Prvi sloj se mora dobro osušiti. Sušenje na gumi i tkanini traje oko 30 minuta. Drugi sloj se suši od 10 do 20 minuta. U slučaju da se drugi sloj osušio neophodno je naneti još jedan sloj. Ukupno vreme koje je potrebno za nanošenje, sušenje i spajanje sastava i proces pritiska na transportnoj traci je 60 minuta. Vreme za puštanje trake u pogon pod punim opterećenjem je maksimalno 3 sata. Za to vreme adhezija zaledjenog spoja dostigne 50% od krajnje adhezije. Period garancije za zaledjeni spoj je 18 meseci. Lepilo se može koristiti ako je temperatura trake u opsegu od +5°C do +50°C. Temperatura vazduha prilikom nanošenja može biti u opsegu od -30°C do +50°C. Zaledjeni spoj je otporan na povišenim temperaturama i pogodan je za rad u ekstremnim letnjim i zimskim uslovima. Kod lepljenja gume na metal, lepilo se nanosi u dva sloja preko prajmera za metal, na metalu i na gumi. Prvi sloj se suši 30 minuta, a drugi sloj od 10 do 15 minuta. Slepiti površine i snažno ih pritisnuti presom ili valjcima.



PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA: **BSC 4000**

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

BSC 4000 je kontaktno lepilo izrađeno na bazi specijalnih polimera.

NAMENA:

BSC 4000 se upotrebljava za lepljenje gume na gumu, tkanine na gumu, tkanine na tkaninu i gume na metal.

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|---|
| Izgled | homogen rastvor crne boje |
| Dinamička viskoznost (20°C), mPas | 1750 - 2150 |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm³ | 1.28 |
| Suve materije (ISO 3251), % | min. 14,5 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | nezapaljiv |
| Način nanošenja | četkom |
| Potrošnja, g/m² | 250 - 350 |
| Pakovanje | limena ambalaža: 1 kg, 6 kg |
| Skladištenje | u originalnom pakovanju na tamnom mestu i temperaturi od 5°C do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

Površine na koje se nanosi lepilo je neophodno prethodno pripremiti. Guma se izbrusi čeličnom četkom do tkanine. **INTERSOL NF** se koristi za čišćenje brušenih površina od prašine, kao i korozije od metala. Lepilo se priprema na taj način što se u **BSC 4000** doda 5% **HARDENER HT (50g)** i dobro promeša. Ovako pripremljeno lepilo se mora upotrebiti u roku od 4 sata. Na gumu i tkaninu treba naneti dva sloja pripremljenog lepila. Prvi sloj se mora dobro osušiti. Sušenje na gumi i tkanini traje oko 30 minuta. Drugi sloj se suši od 10 do 20 minuta. U slučaju da se drugi sloj osušio neophodno je naneti još jedan sloj. Ukupno vreme koje je potrebno za nanošenje, sušenje i spajanje sastava i proces pritiska na transportnoj traci je 60 minuta. Vreme za puštanje trake u pogon pod punim opterećenjem je maksimalno 3 sata. Za to vreme adhezija zaledjenog spoja dostigne 50% od krajnje adhezije. Period garancije za zaledjeni spoj je 18 meseci. Lepilo se može koristiti ako je temperatura trake u opsegu od +5°C do +50°C. Temperatura vazduha prilikom nanošenja može biti u opsegu od -30°C do +50°C. Zaledjeni spoj je otporan na povišenim temperaturama i pogodan je za rad u ekstremnim letnjim i zimskim uslovima. Kod lepljenja gume na metal, lepilo se nanosi u dva sloja preko prajmera za metal, na metalu i na gumi. Prvi sloj se suši 30 minuta, a drugi sloj od 10 do 15 minuta. Slepiti površine i snažno ih pritisnuti presom ili valjcima.



PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA: **BSC 5000**

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

BSC 5000 je kontaktno lepilo izrađeno na bazi specijalnih polimera.

NAMENA:

BSC 5000 se upotrebljava za lepljenje gume na gumu, tkanine na gumu, tkanine na tkaninu i gume na metal

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|---|
| Izgled | homogen rastvor crne boje |
| Dinamička viskoznost (20°C), mPas | 2200 - 2600 |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm³ | 0.90 |
| Suve materije (ISO 3251), % | min. 20 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | < 0 |
| Način nanošenja | četkom |
| Potrošnja, g/m² | 250 - 350 |
| Pakovanje | limena ambalaža: 700 g, 4 kg |
| Skladištenje | u originalnom pakovanju na tamnom mestu i temperaturi od 5°C do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

Površine na koje se nanosi lepilo je neophodno prethodno pripremiti. Guma se izbrusi čeličnom četkom do tkanine. **INTERSOL NF** se koristi za čišćenje brušenih površina od prašine, kao i korozije od metala. Lepilo se priprema na taj način što se u **BSC 5000** doda 5% **HARDENER HTF (40g)** i dobro promeša. Ovako pripremljeno lepilo se mora upotrebiti u roku od 4 sata. Na gumu i tkaninu treba naneti dva sloja pripremljenog lepila. Prvi sloj se mora dobro osušiti. Sušenje na gumi i tkanini traje oko 30 minuta. Drugi sloj se suši od 10 do 20 minuta. U slučaju da se drugi sloj osušio neophodno je naneti još jedan sloj. Ukupno vreme koje je potrebno za nanošenje, sušenje i spajanje sastava i proces pritiska na transportnoj traci je 60 minuta. Vreme za puštanje trake u pogon pod punim opterećenjem je maksimalno 3 sata. Za to vreme adhezija zaledjenog spoja dostigne 50% od krajnje adhezije. Period garancije za zaledjeni spoj je 18 meseci. Lepilo se može koristiti ako je temperatura trake u opsegu od +5°C do +50°C. Temperatura vazduha prilikom nanošenja može biti u opsegu od -30°C do +50°C. Zaledjeni spoj je otporan na povišenim temperaturama i pogodan je za rad u ekstremnim letnjim i zimskim uslovima. Kod lepljenja gume na metal, lepilo se nanosi u dva sloja preko prajmera za metal, na metalu i na gumi. Prvi sloj se suši 30 minuta, a drugi sloj od 10 do 15 minuta. Slepiti površine i snažno ih pritisnuti presom ili valjcima.



PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA: **BSC 6000**

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

BSC 6000 je kontaktno lepilo izrađeno na bazi specijalnih polimera.

NAMENA:

BSC 6000 se upotrebljava za lepljenje gume na gumu, tkanine na gumu, tkanine na tkaninu i gume na metal.

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|---|
| Izgled | homogen rastvor crne boje |
| Dinamička viskoznost (20°C), mPas | 1950 - 2350 |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm³ | 0.90 |
| Suve materije (ISO 3251), % | min. 21 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | < 0 |
| Način nanošenja | četkom |
| Potrošnja, g/m² | 250 - 350 |
| Pakovanje | limena ambalaža: 700 g, 4 kg |
| Skladištenje | u originalnom pakovanju na tamnom mestu i temperaturi od 5°C do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

Površine na koje se nanosi lepilo je neophodno prethodno pripremiti. Guma se izbrusiti čeličnom četkom do tkanine. **INTERSOL NF** se koristi za čišćenje brušenih površina od prašine, kao i korozije od metala. Lepilo se priprema na taj način što se u **BSC 6000** doda 5% **HARDENER HTF (40g)** i dobro promeša. Ovako pripremljeno lepilo se mora upotrebiti u roku od 4 sata. Na gumu i tkaninu treba naneti dva sloja pripremljenog lepila. Prvi sloj se mora dobro osušiti. Sušenje na gumi i tkanini traje oko 30 minuta. Drugi sloj se suši od 10 do 20 minuta. U slučaju da se drugi sloj osušio neophodno je naneti još jedan sloj. Ukupno vreme koje je potrebno za nanošenje, sušenje i spajanje sastava i proces pritiska na transportnoj traci je 60 minuta. Vreme za puštanje trake u pogon pod punim opterećenjem je maksimalno 3 sata. Za to vreme adhezija zaledjenog spoja dostigne 50% od krajnje adhezije. Period garancije za zaledjeni spoj je 18 meseci. Lepilo se može koristiti ako je temperatura trake u opsegu od +5°C do +50°C. Temperatura vazduha prilikom nanošenja može biti u opsegu od -30°C do +50°C. Zaledjeni spoj je otporan na povišenim temperaturama i pogodan je za rad u ekstremnim letnjim i zimskim uslovima. Kod lepljenja gume na metal, lepilo se nanosi u dva sloja preko prajmera za metal, na metalu i na gumi. Prvi sloj se suši 30 minuta, a drugi sloj od 10 do 15 minuta. Slepiti površine i snažno ih pritisnuti presom ili valjcima.



PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA: **PRIMER SC**

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

PRIMER SC je osnovni premaz za metal izrađen na bazi specijalnih polimera.

NAMENA:

PRIMER SC se koristi prilikom lepljenja gume na metal leplima **BSC 2000, BSC 2002, BSC 3000, BSC 4000, BSC 5000 i BSC 6000.**

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|---|
| Izgled | homogen rastvor sive boje |
| Dinamička viskoznost (20°C), mPas | 1200 – 1500 |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm ³ | 1.31 |
| Suve materije (ISO 3251), % | min. 30 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | < 0 |
| Način nanošenja | četkom |
| Potrošnja, g/m ² | 200 - 250 |
| Pakovanje | limena ambalaža: 1 kg, 6 kg |
| Skladištenje | u originalnom pakovanju na tamnom mestu i temperaturi od 5°C do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

Metalna površina na koju se nanosi **PRIMER SC** se prethodno pripremi brušenjem ili peskarenjem. Ako je na metalnoj površini prisutna rđa koristi se sredstvo za uklanjanje rđe. Pre nanošenja prajmera metalna površina se očisti i odmasti sredstvom za čišćenje **INTERSOL NF**. Na tako očišćenu metalnu površinu nanese se prajmer četkom. Vreme sušenja prajmera je minimum 60 minuta. Na osušeni prajmer se nanosi lepilo u dva sloja. Vreme sušenja prvog sloja je 30 minuta, a drugog 10 do 15 minuta. Istovremeno se lepilo nanosi i na gumenu površinu. Ona je prethodno pripremljena brušenjem i očišćena sredstvom **INTERSOL NF**. Na gumu se takođe nanose dva sloja, a vremena sušenja su ista kao na metalu. Spajanje gume i metala se vrši primenom pritiska koji je neophodan da se površine dodirnu. Za spojeve koji su izloženi temperaturama višim od 100°C, naša preporuka je da se **PRIMER SC** koristi sa dodatkom **5% HARDENER-a HT (50g)**. Vreme upotrebe **PRIMER-a SC** homogenizovanog sa **HARDENER-om HT** je 4 sata.

POMOĆNA SREDSTVA
utvrđivač



INTERSOL NF, HARDENER HT,
HARDENER HTF:





PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA: **INTERSOL NF**

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

INTERSOL NF je proizvod izrađen na bazi organskih nezapaljivih rastvarača.

NAMENA:

Upotrebljava se za čišćenje gumenih, tekstilnih i metalnih površina nakon brušenja, pre upotrebe lepkova **BSC 2000, BSC 2002, BSC 3000, BSC 4000, BSC 5000, BSC 6000** i **PRIMER SC**, kao i za odmašćivanje i pranje krovišta i instrument table u automobilu pre upotrebe lepila **CR 2000** i **PU 3000**. Pre lepljenja pvc čamaca i pvc traka lepilima **PU 1000** i **PU 2000** i gumenih čamaca lepilom **CR 1000** koristi se kao sredstvo za čišćenje. Takođe se može koristiti za pranje četki koje se koriste za nanošenje.

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|--|
| Izgled | svetlo žuta tečnost |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm ³ | 1,4 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | nezapaljiv |
| Pakovanje | limena ambalaža: 1 kg, 6 kg |
| Skladištenje | u originalnoj ambalaži na temperaturi do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

Čišćenje gumenih, metalnih i tekstilnih površina posle brušenja se vrši korišćenjem pogodnog tekstilnog materijala nakvašenog sredstvom **INTERSOL NF**. Pranje četki se vrši svaki put odmah posle završetka nanošenja lepila.



PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA: **HARDENER HT**

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

HARDENER HT je rastvor poliizocijanata. Koristi se kao sredstvo za umrežavanje lepilia.

NAMENA:

HARDENER HT se koristi za poboljšanje temperaturne otpornosti zaledjenog spoja i brzine umrežavanja lepila.

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|--|
| Izgled | tamno braon prozirna tečnost |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm ³ | 1,3 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | nezapaljiv |
| Tačka ključanja | 40°C |
| Pakovanje | staklena boca: 40 g, 50 g; |
| Skladištenje | u originalnoj i dobro zatvorenoj ambalaži na suvom i tamnom mjestu i temperaturi od 5°C do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

HARDENER HT se dodaje u količini od 5%. Posle dodavanja utvrđivača potrebno je dobro homogenizovati lepilo:

- mešanjem staklenim stapićem u posudi sa lepilom ili
- mućkanjem zatvorene posude sa lepilom.

Nakon dodavanja **HARDENER-a HT** lepilo je upotrebljivo 4 sata.



PREMIUM
QUALITY



NAZIV PROIZVODA:

HARDENER HTF

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

HARDENER HTF je rastvor poliizocijanata. Koristi se kao sredstvo za umrežavanje lepila.

NAMENA:

HARDENER HTF se koristi za poboljšanje temperaturne otpornosti zaledjenog spoja i brzine umrežavanja lepila.

TEHNIČKI PODACI:

| | |
|---|---|
| Izgled | svetlo braon prozirna tečnost |
| Specifična težina (ISO 2811, 20°C), g/cm ³ | 1 |
| Tačka paljenja (ISO 3679), °C | -4 |
| Tačka ključanja | 77°C |
| Pakovanje | Staklena boca: 40 g, 50 g |
| Skladištenje | u originalnoj i dobro zatvorenoj ambalaži na suvom i tamnom mestu i temperaturi od 5°C do 25°C. |
| Rok trajanja | 4 godine |

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:

HARDENER HTF se dodaje u količini od 5%. Posle dodavanja utvrđivača potrebno je dobro homogenizovati lepilo:

- mešanjem staklenim štapićem u posudi sa lepilom ili
- mučkanjem zatvorene posude sa lepilom.

Nakon dodavanja **HARDENER-a HTF** lepilo je upotrebljivo 4 sata.

Napomene/Notes:





interStik
adhesive solution



INTER STIK d.o.o.
Borova 60, 18000 Niš, Srbija
telefon: +381 18 574 570
office@interstik.com; www.interstik.com