

For Best Performance: ♦ Keep away from heat and open flame. ♦ Be careful not to smear adhesive beads. ♦ Do not apply at temperatures below 10°F (-12°C). ♦ Heating Ventilation Air Conditioning (HVAC) units may draw solvent vapors into occupied building interiors. Solvent vapours can be irritating to people unaccustomed to the odor. ♦ Use only with adequate ventilation and with a minimum of 6 air changes per hour. ♦ If Stickwel Adhesive is applied in or on areas containing foodstuffs, remove the foodstuffs before application and until the Stickwel Adhesive has fully dried and all solvent vapors have dissipated. ♦ Proper application is the responsibility of the user

Composition: Toluene, Silicon dioxide, n-hexane, Calcium Carbonate, Neoprene rubber, and Precipitated Silica.

Application Areas: Bonding sponge, bonding Foam, Screen cloth, Leather, Rubber, Board, Cloth, Paper, Thermal insulation material, Metals sheet, ABS plastics, Fiber glass, Phenolic board, Veneer, Plank, Plywood, EVA etc. all can be bonded to each other or to many others. Stickwel is specially recommended for vertical lamination or where fast curing is the key to performance on leather, fiber, Pu foam, flooring, wood, ply or metals.

أفضل الأداء: احفظه بعيداً عن الحرارة والشعلة المكشوفة - لا تسعمل تحت درجة حرارة ١٠ ايف (سي ١٢ -) تهيئية حرارة: وحدات تكييف يمكن أن تسحب فابور محلول في مباني مسكونة، داخلية - استخدم فقط عند النهار نة الجيدة مع تغيير ٦ هواء على الأقل كل ساعة - وفي حالة استعماله على مناطق المواد الغذائية أزل المواد الغذائية قبل العملية وحتى جفافه بشكل جيد - الاستعمال الملائم مسؤلية المستخدم.

مناطق العملية: اسفنج، فوم مرابط، قماش شاشة، جلد، مطاط، لوحة، قماش، ورقة، مواد عزل حرارية، ألواح معدنية، بلاستيك، زجاج فيبر، لوح فينولييك، فيبر، بلانك، خشب بلاي، يمكن ترابط كل منها بعضه مع بعض أو بكثير منها وينصح استعماله لعزل عمودي وحيث يكون الأداء السريع على جلد، فير، تسقيف، خشب، بلاي، أو معادن.



EXTRA BONDING STRENGTH
قوة الترابط المتزايدة

استيك ويل بون™ STICKWEL BOND™

SYNTHETIC RUBBER ADHESIVE COMPOUND

مركب لزق مطاطي سينتاتي

PREMIUM ADHESIVE FOR HOME & INDUSTRY

مادة لزقة ممتازة للمنزل و المصنع

RAPIDLY ENSURES PERMANENT FLEXIBLE BOND

يضمن ترابط بصفة دائمة بسرعة فائقة

MANUFACTURED UNDER ISO 9001:2000 QUALITY SYSTEM

تم الانتاج تحت نظام الجودة ايزو 2000:9001

SAVE PLANET EARTH

إحفظ السيارة الأرض



صديق للبيئة

METHOD OF USE: (1) The material to be bonded should be dry, clean and free from dust, grit, loose materials, oil or grease. (2) Using a brush or spreader, apply a thin even coating of adhesive to both of the surfaces. (3) Allow the solvent content to evaporate before bonding the materials. The time for this evaporation will depend on the temperature and humidity. On absorbent or permeable materials such as leather/chipboard, bonding may be possible within a matter of 2-3 minutes of application; on non-absorbent or non-permeable materials (e.g. Formica/metal) a minimum of 10-15 minutes should elapse before the surfaces are bonded. (4) Bond the materials under firm pressure. (5) In case of large surface to be bonded, it is advisable to keep a log/wooden piece in between the substrates at the time of pressing. Proper care has to be taken while bonding these substrates. (6) Dried coating may be reactivated by wiping over the surfaces with suitable solvents

PRECAUTIONS: (1) It is advisable not to do realignment of substrates after they are pressed firmly as this may lead to cracking of film. (2) Mandatory and recommended industrial hygiene should be followed whenever our products are being handled and processed. For additional information please consult the corresponding material safety data sheet.

طريقة الإستعمال: يلزم أن تكون مادة الربط جافة، نظف واجعل خالياً من الوسخ، المعادن اللينة من زيت أو شحم (٢) استعمل فرشاة أو أداة فصل واستعمل طلاء خفيف للمادة المتلاصقة على السطحين (٣) اترك المادة للتبخير قبل ترابطها مع المواد ويتوقف مدة التبخير على الحرارة وعلى المواد مثل جلد، شب بورد يستغرق العملية ٢.٣ دقيقة وغيرها من السواد يستغرق حوالي ١٥.١٠ دقيقة (٤) أربط السواد تحت الضغط الشديد (٥) في حالة الترابط الواضع ينصح وضع خشب ما بين المواد عند الضغط ويحتاج العناية الجيدة عند هذه العملية ويمكن الطلاء الجافة عن طريق المسح عليه مع المحلول الملائمة.

الإحتياطات: (١) ينصح عدم فصل المواد بعد الضغط حيث أنه يحدث الشقوق. يلزم مطالعة التعليمات الصحية عند استخدام المنتجات. لمزيد من المعلومات راجع بيانات المواد.

NET CONTENT : 500 ml

المحتوى الصافي: ٥٠٠ مل

Batch No:
Mfd. Date:
Exp. Date:
تاريخ الإنتاج
تاريخ الانتهاء
See Bottom



MANUFACTURED BY:
ADVANCE AGRISearch LTD.

شركة ايدوانس ايجر سرج المحدودة

www.aal.in موقع الانترنت: cust.care@aal.in البريد الالكتروني:

MARKETED BY:
HADAKAH Trading حدافة للتجارة

صندوق البريد: ٣١٩٢٦، الخبر: ٣١٩٥٢، السعودية العربية

alhabaz2@ps.net.sa, alhabaz2@hadakah.com البريد الالكتروني:



CMYK

