



Schmelzkleber 774.4

Mittelviskoser Schmelzklebstoff mit sehr guter Anfangsklebkraft für die Kantenverklebung und Kantenvorbeschichtung.

Anwendungsgebiet

Verklebung von

- Polyesterkanten
- Melaminharzkanten
- PVC-, PP- und ABS-Kanten mit präparierter Rückseite
- Unverdichteten beharzten Papierkanten
- Massiv- und Furnierkanten

Vorteile

- Universell einsetzbar
- Gutes Nachschmelzverhalten
- Zum Vorbeschichten von Melaminharzkanten geeignet

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis: EVA-Copolymer

Dichte: ca. 1,4 g/cm³

Viskosität

- Brookfield HBTD Sp. 27/10 Upm:

bei 200° C: 65.000 ± 10.000 mPa·s

bei 220° C: 55.000 ± 10.000 mPa·s

Schmelzindex nach DIN 53 735

(MFI 150/2,16): 50 ± 15 g/10 Minuten

Erweichungspunkt (Ring + Kugel) DIN 1995:

100 ± 5° C

Auftragstemperatur:

200-210° C

Geringere Temperatur verursacht Fehlverklebungen, höhere Temperatur über eine längere Zeit schadet dem Klebstoff und führt zu Zersetzungen, daher Thermostat richtig einstellen.

Lieferform: Granulat

Farbnummer: weiß-10

elfenbein-20

Kennzeichnung: Nicht kennzeichnungspflichtig nach GefStoffV.

(Siehe unser Sicherheitsdatenblatt)

Schmelzklebstoffe geben auch bei Einhaltung der vorgeschriebenen Verarbeitungstemperatur Dämpfe ab. Hierbei treten oftmals Geruchsbelästigungen auf. Werden die vorgeschriebenen Verarbeitungstemperaturen über einen längeren Zeitraum erheblich überschritten, so entsteht darüber hinaus die Gefahr der Entwicklung schädlicher Zersetzungsprodukte. Deshalb sind die Maßnahmen zur Beiseitigung der Dämpfe, z.B. durch geeignete Absaugung, zu treffen.

Verarbeitungsmaschinen

- Automatische Kantenanleimmaschinen mit Walzenauftrag
- Automatische Kantenanleimmaschinen mit Schwertdüsenauftrag
- Anlagen für die Kantenvorbeschichtung

Verarbeitung

Das Trägermaterial für die Kantenverklebung muß exakt rechtwinklig bearbeitet und staubfrei sein. Platten und Kantenmaterial sind auf Raumtemperatur zu klimatisieren. Günstigste Holzfeuchte 8-10 %. Die Raumtemperatur soll nicht unter 18° C liegen; Zugluft vermeiden.

Temperaturkontrolle

Regelmäßig die Temperatur direkt am Auftragsystem mit Laborthermometer, Bimetall-Thermometer oder elektrischem Kontakt-Thermometer kontrollieren und gegebenenfalls nachstellen. Thermostaten können nach längerer Zeit falsch anzeigen.

Vorschubgeschwindigkeit

20-40 m/min, höhere Geschwindigkeiten nach eigenen Versuchen.

Auftragsmenge

Die Auftragsmenge ist so einzustellen, daß der Schmelzklebstoff an den Rändern der Verklebung leicht ausperlt. Die Kontrolle, ob ein geschlossener Klebstoffilm vorliegt, kann mit transparentem Hart-PVC-Streifen vorgenommen werden.

Verbrauch bei der Kantenvorbeschichtung:

80-100 g/m²



Schmelzkleber 774.4

Nachbearbeiten

Das verklebte Material kann unmittelbar nach der Verklebung nachbearbeitet werden (Sägen, Fräsen, Hobeln etc.).

Reinigung

Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT Reiniger 827.0 gereinigt werden.

Gebindegrößen

KLEIBERIT SK 774.4:

Sack 25,0 kg netto

KLEIBERIT Reiniger 827.0:

Blechkanister 4,5 kg netto

Lagerung

KLEIBERIT SK 774.4 ist ca. 2 Jahre lagerfähig.
Kühl und trocken lagern.

Stand aw 0307; ersetzt frühere Ausführungen

Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080410

Unsere Gebinde sind aus recyclingfähigem Material. Gut entleerte Gebinde können der Wiederverwertung zugeführt werden.

Service

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Prüfen Sie selbst, ob sich unser Produkt für ihre Zwecke eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.