



Schmelzkleber 782.1

Rieselfähiger Schmelzklebstoff in Granulatform für die maschinelle Kantenverklebung auf Kantenanleimmaschinen mit Schnellschmelz-Anlagen

Anwendungsgebiet

Verklebung von

- Furnier- und Massivholzkanten
- Melaminharzkanten (Laminatkanten)
- PVC- und ABS-Kanten mit präparierter Rückseite
- Polyesterkanten
- Beharzten Papierkanten

Vorteile

- Problemloses Nachrieseln aus dem Vorratsbehälter in den Preßzylinder
- Schnellstes Nachschmelzen, sowie optimale Benetzung der Kante

Eigenschaften der Verklebung

- Wärmebeständigkeit je nach Kante ca. 80° C (Im Trockenkanal hält die Verklebung eine kurzzeitige Erhitzung bis 120° C aus)
- Kältebeständigkeit je nach Kante bis ca. -20° C
- Gute Wasserbeständigkeit (Wichtig beim Beizen oder Bleichen von Furnierkanten)
- Gute Alterungsbeständigkeit

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis: EVA-Copolymer

Dichte: ca. 1,32 g/cm³

Viskosität

Brookfield HBTD, Sp. 27/10 Upm:

bei 180° C: 110.000 ± 20.000 mPa·s

bei 200° C: 65.000 ± 10.000 mPa·s

Schmelzindex nach DIN 53 735

(MFI 150/2,16): 60 ± 15 g/10 Minuten

Erweichungspunkt (Ring + Kugel)

nach DIN 1995: 120 ± 10° C

Aufschmelzzeit: je nach Maschinensystem
5-20 Minuten

Arbeitstemperatur: ab 200° C, bei Massivkanten oder schwierigen Kunststoffkanten bis zu 240° C (kurzzeitig).

Zu niedrige Temperatur kann Fehlverklebungen verursachen, daher Thermostat richtig einstellen.

Lieferform: Granulat

Farbnummern: weiß-10, elfenbein-20, mahagoni-70

Kennzeichnung: nicht kennzeichnungspflichtig nach GefStoffV (siehe unser Sicherheitsdatenblatt)

Schmelzklebstoff 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 Maßnahmen zur Beseitigung der Dämpfe, z.B. durch geeignete Absaugung, zu treffen.

Verarbeitungsmaschinen

- Automatische Kantenanleimmaschinen mit Schwertdüsenauftrag
- Automatische Kantenanleimmaschinen mit Walzenauftrag

Verarbeitung

Das Trägermaterial für die Kantenverklebung muß exakt rechteckig 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 ist zu vermeiden.

Vorschubgeschwindigkeit:

8 m bis über 20 m/min, maschinenabhängig.



Schmelzkleber 782.1

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.

Nachbearbeitung:

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

Da Kantenmaterialien einem ständigen Wandel unterliegen, sind Eigenversuche unbedingt angebracht.

Reinigung

Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT Reiniger 827.0 gereinigt werden.

Gebindegrößen

KLEIBERIT SK 782.1:

Papiersack 25 kg netto

KLEIBERIT Reiniger 827.0:

Blechkanister 4,5 kg netto

Lagerung

KLEIBERIT SK 782.1 ist ca. 2 Jahre lagerfähig. Kühl und trocken lagern.

Stand aw 1205; ersetzt frühere Ausgaben

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.