

KLEIBERIT 750.6

Polyolefin-Schmelzklebstoff

Anwendungsgebiet

- Ummantelung von Profilen aus Holz und Holzwerkstoffen, z.B. Massivholz, Span- und MDF-Platten mit Dünnlaminaten, Dekorpapieren und Furnieren
- Vorbeschichtung von Papieren für anschließende Kaschierungszwecke (über Reaktivierung)

Wegen der Vielzahl der Ummantelungswerkstoffe sind Eigenversuche empfehlenswert.

Vorteile

- Sehr gutes Auftragsverhalten, auch im Langzeitbetrieb - kein Fadenziehen
- Variable Auftragstemperatur, je nach Ummantelungsmaterial
- Hohe Anfangsklebrigkeit, verbunden mit sehr guter Benetzung
- Sichere Klebung bei unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit

Eigenschaften der Klebung

- Sehr hohe Wärmebeständigkeit bis 120° C, je nach Ummantelungsmaterial und Profilquerschnitt
- Sehr gute Kältebeständigkeit, je nach Ummantelungsmaterial bis -30 °C
- Gute Alterungsbeständigkeit

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis: Polyolefin
Dichte: ca. 0,95 g/cm³
Farbe: honigfarben
Erweichungspunkt (Ring + Kugel): 160 ± 5 °C

Viskosität

Brookfield HBTD: bei 180 °C: 13.000 ± 3.000 mPa·s
 bei 200 °C : 8.000 ± 2.000 mPa·s

Verarbeitungstemperatur:

170 - 180 °C bei der Papier-
 vorbeschichtung
 ab 180 °C bei Furnieren und
 Dekorpapieren

Kennzeichnung: nicht kennzeichnungspflichtig nach EU-Vorschriften (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 Maßnahmen zur Beseitigung der Dämpfe, z.B. durch geeignete Absaugung, zu treffen.

Verarbeitung

Verarbeitungstemperaturen:

170 - 180 °C bei der Papiervorbeschichtung
 ab 180 °C bei der Ummantelung mit Furnieren und Dekorpapieren

Vorschubgeschwindigkeit: 20 - 50 m/min

Auftragsmenge: 60 - 80 g/m² bei Dekorpapieren
 90 - 110 g/m² bei Microfurnieren

Die Vorschubgeschwindigkeit ist jeweils abhängig von den verwendeten Materialien und Profilgeometrien.

Die Werkstoffe müssen trocken, staubfrei und klimatisiert sein. Die hohe Anfangsfestigkeit ermöglicht hohe Vorschubgeschwindigkeiten; je nach Profilform muss jedoch für ausreichende Nachaktivierung in der Ummantelungszone gesorgt werden.

Bei Vorschubgeschwindigkeiten unter 20 m/min (in Zusammenhang mit schwierigen Profilformen) ist es notwendig, den Klebstofffilm durch Strahler "offen" zu halten; auch durch Profilvorwärmung wird ein optimaler Verbund gewährleistet.

Reinigung

In heißem Zustand mit Spachtel.
 Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT 827.0 gereinigt werden.

KLEIBERIT 750.6

Gebindegrößen

KLEIBERIT 750.6:

PE-Sack 20,0 kg netto

Reiniger

KLEIBERIT 827.0:

Blechkanister 4,5 kg netto
Karton mit 12 Flaschen á 700 g netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung

KLEIBERIT 750.6 ist, bei Raumtemperatur
gelagert, ca. 2 Jahre lagerfähig.
Kühl und trocken lagern.

Stand xv 0716; 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.

Nur für gewerbliche Anwender

Seite 2 von 2