

Schmelzkleber 771.2

Thermoplastischer Kunstharzklebstoff für die Kantenverklebung mit geringem elektrischem Durchgangswiderstand.

Anwendungsgebiet

Verklebung von

- PVC- und ABS-Kanten mit präparierter Rückseite
- Unverdichteten beharzten Papierkanten
- Leitfähige Kanten

Vorteile

- Für leitfähige PVC-Kanten, wie z.B. im Doppelbodenbereich üblich
- Gutes Aufschmelzverhalten

Eigenschaften der Verklebung

- Gute Wärmebeständigkeit
- Gute Kältebeständigkeit
- Gute Alterungsbeständigkeit
- Gute Oxidationsbeständigkeit
- Elektrisch leitfähig

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis: EVA-Copolymere

Dichte: ca. 1,4 g/cm³

Viskosität

-Brookfield HBTD: bei 200°C: 30.000 ± 10.000 mPa·s

Erweichungspunkt

(Ring + Kugel): 100 ± 5°C

Arbeitstemperatur: 200 - 220°C

Geringere Temperatur verursacht Fehlverklebungen, höhere Temperatur - über längere Zeit - schadet dem Klebstoff und führt zu Zersetzungen.

Elektrische Leitfähigkeit:

≤10⁶ Ω

geprüft nach Hausnorm

(Wir geben gerne Auskunft über die Durchführung der Prüfung)

Lieferform:

Granulat

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

Verarbeitungsmaschinen

- Automatische Kantenanleimmaschinen mit Walzenauftrag.
Der Auftrag sollte im Gegenlauf erfolgen, damit ein gleichmäßiger Klebstofffilm entsteht.

Verarbeitung

Trägermaterial

Das Trägermaterial für die Kantenverklebung muss exakt 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.

Temperaturkontrolle

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

Vorschubgeschwindigkeit

20 - 30 m/min; zu langsamer Vorschub kann zu Fehlverklebungen führen.

Auftragsmenge

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

Nachbearbeitung

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

Schmelzkleber 771.2

Reinigung

Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT Reiniger 827.0 gereinigt werden.

Gebindegrößen

KLEIBERIT SK 771.2:

Beutel	3,0 kg netto
Kunststoffsack	20,0 kg netto
Container	500,0 kg netto

KLEIBERIT Reiniger 827.0:

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

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung

KLEIBERIT SK 771.2 ist ca. 2 Jahre lagerfähig.
Kühl und trocken lagern.

Stand xv 0112; 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.