KLEIBERIT ADHESIVES • COATINGS

KLEIBERIT 436 Supratherm

Wässriger PUR-Klebstoff

Einkomponenten-/ Zweikomponenten-Kaschierdispersion zum Tiefziehen, Membran- und Multiformpressen sowie für das Heißsiegelverfahren.

Anwendungsgebiet

- 3 D-Verleimungen von thermoplastischen Möbelfolien auf MDF-Platten oder andere feinfasrige Holzwerkstoffe

Vorteile

- Sehr gut spritzbar
- Gut aktivierbar
- Auch einkomponentig hohe Temperaturbeständigkeit
- Auch 2-komponentig verarbeitbar - Temperaturbeständigkeit bis 120 °C (je nach Profilform und Kaschiermaterial)
- Lange Reaktivierfähigkeit auch mit Härter bis zu 72 Stunden

Eigenschaften des Leimes

Basis: Polyurethan-Dispersion
Dichte: ca. 1,1 g/cm³
pH-Wert: ca. 8
Härter: 5 % KLEIBERIT 807.0
Topfzeit: ca. 8 Stunden
Trockenzeit: 30 - 60 Minuten bei Normaltemperatur

Kennzeichnung: siehe unser Sicherheitsdatenblatt

Eigenschaften der Verleimung

- Hohe Wärmebeständigkeit auch ohne Härterzugabe
- Kältebeständigkeit bis -40 °C
- Gute Widerstandsfähigkeit
- (zur Verbesserung der Feuchte- und Dampfbelastung immer mit Härter arbeiten)

Produktnummer	Farbe der Dispersion	Farbe nach Trocknung	Viskosität 20°C (mPa·s)*	Optim. Düsen Ø (mm)	Spritzdruck (bar)**	Reaktiviertemp. je nach klimat. Bed. (°C)	Temperatur-beständ. (°C)	
							1-k	2-k
436.2	blau	bläulich transp.	800 ± 200	1,2 1,7	3,0 4,0	ab 50	90	120
436.3	weiß	transp.	800 ± 200	1,2 1,7	3,0 4,0	ab 50	90	120
436.4	weiß	weiß deckend	800 ± 200	1,2 1,7	3,0 4,0	ab 50	90	120
436.5	weiß	Fluores-zierend	800 ± 200	1,2 1,7	3,0 4,0	ab 50	90	120
436.6	blau	bläulich transp.	2.200 ± 300	1,7 2,0	4,0 6,0	ab 50	90	120
436.7	weiß	transp.	2.200 ± 300	1,7 2,0	4,0 6,0	ab 50°	90	120
436.8	weiß	weiß deckend	2.200 ± 300	1,7 2,0	4,0 6,0	ab 50°	90	120
436.9	weiß	fluores-zierend	2.200 ± 300	1,7 2,0	4,0 6,0	ab 50°	90	120

*Brookfield RVT
**ermittelt an Abnahmestelle der Druckleitung

Die Angaben zum Düsendurchmesser und Drücken sind mit einer Sata Jet NR95 ermittelt worden.

Verarbeitung

Die zu verleimenden Teile müssen staubfrei, trocken und fettfrei sein. Die Verarbeitung sollte grundsätzlich bei ca. 20 °C (auch Leimtemperatur) erfolgen.

Sofern mit Härter gearbeitet wird, Klebstoff und Härter intensiv mischen. Härter langsam beifügen und gut rühren. Die Mischung ist bei Normal-temperatur ca. 8 Stunden verarbeitbar.

Der Klebstoffauftrag erfolgt mittels Spritzpistole im Allgemeinen einseitig auf das Trägermaterial.
Bei zu geringen Schlauchdurchmessern kann es zu Druckverlusten kommen.

Weitere Informationen und geeignete Geräte sind beim Pistolenhersteller erhältlich.

Copyright © by KLEIBERIT – Brandname of KLEBCHEMIE GmbH & Co. KG

KLEBCHEMIE M. G. Becker GmbH & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten
Tel.: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0, E-Mail: info@kleiberit.com
www.kleiberit.com

KLEIBERIT 436 Supratherm

Bei Verwendung von Druckgefäßen muss der Spritzdruck bzw. der Düsendurchmesser angepasst werden. Der Anwender muss in diesem Fall selbst überprüfen, welcher Düsendurchmesser bzw. welcher Spritzdruck geeignet ist.

Die Qualität der Oberfläche nach dem Spritzauftrag hängt immer auch von der MDF-Qualität ab.

Im Kantenbereich oder bei Ausfräsungen ist, wegen der besseren Saugfähigkeit des Materials, doppelter Leimauftrag empfehlenswert.

Auftragsmenge:
Je nach MDF-Qualität.
Auf glatten Flächen ca. 40 - 80 g/m²
Auf Ausfräsungen und Rundungen
ca. 100 g/m² bis 120 g/m²

Aufgebrachten Klebstofffilm antrocknen lassen, wobei die Trocknung durch Wärmezufuhr beschleunigt wird. Trockenzeit bei Normaltemperatur ab 30 Minuten, aktivierbar bis zu
72 Stunden. Der nachfolgende Klebevorgang erfolgt durch thermische Aktivierung im Tiefzieh- oder Membranpressverfahren.

Die erforderliche Siegelzeit ist materialabhängig und liegt im Bereich von 30 - 60 Sekunden. Im Membranpressverfahren bzw. Multiformpressverfahren sind Presszeiten von 30 - 90 Sekunden üblich.

Auf ausreichenden Pressdruck achten (4 - 5 bar)!
Vor der Weiterbearbeitung nach dem Siegelvorgang sollte eine Nachbindezeit von mindestens
6 Stunden eingehalten werden.

Reinigung
Die Reinigung von Arbeitsgeräten kann mit Wasser erfolgen.
Es sollte jedoch darauf geachtet werden, dass beim Wiederbefüllen die Geräte trocken sind.

Gebindegrößen
KLEIBERIT 436 Supratherm:

Kunststoffkanister	10 kg netto
Kunststoffkanister	26,0 kg netto
Kunststofffass	120 kg netto

Härter
KLEIBERIT 807.0:

Alu-Flasche	0,5 kg netto
Karton á 6 Aluflaschen	1,0 kg netto
Karton á 12 Aluflaschen	2,5 kg netto
Kanne	25,0 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung
KLEIBERIT 436 Supratherm ist bei Normaltemperatur (20 °C) und im gut verschlossenen Gebinde ca. 9 Monate lagerfähig,

Nicht unter +5 °C und über +30 °C lagern und transportieren.

Vor Frost schützen!
KLEIBERIT 436 Supratherm kann nach Frosteinwirkung nicht mehr verwendet werden.

Stand 10.02.22 lz; 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.

Copyright © by KLEIBERIT – Brandname of KLEBCHEMIE GmbH & Co. KG

KLEBCHEMIE M. G. Becker GmbH & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten
Tel.: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0, E-Mail: info@kleiberit.com
www.kleiberit.com