KLEIBERIT 703.3.50 ME

Reaktiver Schmelzklebstoff auf PUR-Basis für den Bereich Automotive Interior

Anwendungsgebiet

- Fertigung für Türverkleidungen, z.B. Clipsverklebung
- Hochfeste Montageverklebungen
- Kaschieren von Stoff/Teppich oder PVC-Folien auf Trägerteile aus Holzwerkstoffen oder Kunststoffen

Vorteile

- Hohe Anfangs- und Verschiebefestigkeit
- Niedrige Schmelz- und Reaktivierungs-temperatur
- Gute Haftung auf verschiedenen Kunststoffen (z.B. ABS), Holz, Holzfaserplatten, Aluminium
- Kein Fadenziehen
- Gute Standfestigkeit der Raupen an schrägen Flächen

Eigenschaften der Verklebung

- Nach erfolgter Vernetzung sehr hohe Fugenfestigkeit
- Hervorragende Wärmestandfestigkeit (je nach Materialart) bis über 120 °C
- Ausgezeichnete Kältebeständigkeit (je nach Materialart) bis -40 °C

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis: Polyurethan
Dichte: ca. 1,1 g/cm³
Farbe: 00 weißlich

Viskosität **(am Tage der Herstellung)**
- Brookfield HBTD 10 Upm:
bei 120 °C: 30.000 ± 6.000 mPa·s
bei 140 °C: 15.000 ± 3.000 mPa·s

Kennzeichnung: Siehe unser Sicherheitsdatenblatt

ME-Produkt (Micro-Emission):
Restmonomergehalt <0,1%

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.

Hinweise für die Verarbeitung

Clips-Verklebung
KLEIBERIT 703.3.50 ME wird in dicht schließenden Metallgebinden, geeignet für Abschmelzanlagen, geliefert.
Die Schmelzklebstoff-Auftragsaggregate sollen so gestaltet sein, dass der Schmelzklebstoff vor Einwirkung von Luftfeuchtigkeit geschützt wird.

Empfohlene Kontakttemperatur 60 - 120 °C.
Auf präzise Temperatursteuerung ist besonders zu achten.
(Einfahrdaten der Gesamtanlage zu Protokoll nehmen.)

Der Klebstoffauftrag auf das Trägermaterial erfolgt mittels Düsen aus Kartuschen oder Roboter-anlagen.
Die Auftragstemperatur liegt im Bereich von 120 °C bis 140 °C im Tank, 120 °C bis 160 °C in Schlauch und Düse - je nach Anwendung.

Die Verschiebefestigkeit ist material- und auftrags-abhängig und wird ab 30 Sekunden erreicht.
Die Nachvernetzung des Klebstofffilms erfolgt - je nach Feuchteangebot - im Verlauf von 1 - 3 Tagen.

Montageverklebung
Mittels Auftragspistole ist die kleinste Abfülleinheit in Kartuschen zu verarbeiten. Bei höheren Bedarfsmengen ist die Verarbeitung auch von 2 und 18 kg-Hülsen, 18 kg- und ca. 200 kg-Stahlfässern möglich; Voraussetzung sind entsprechende Aufschmelzaggregate.
Die Verarbeitung mit Aufschäumaggregat (FoamMelt®) aus Materialersparnis ist ebenfalls möglich.

®FoamMelt ist ein eingetragenes Warenzeichen der Nordson GmbH

© KLEIBERIT SE & Co. KG

KLEIBERIT SE & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten/Germany
Phone: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0
Email: info@kleiberit.com, **www.kleiberit.com**

KLEIBERIT 703.3.50 ME

Stoff- bzw. Folienkaschierung auf Holz und Kunststoffträgerteile
KLEIBERIT 703.3.50 ME wird z.B. mit Auftragswalzen auf den Stoff bzw. auf die Folien aufgebracht. Es sind aber auch Sprüh- und Düsenauftrag möglich.
Die Auftragstemperatur liegt im Bereich von 120 °C bis 160 °C. Nach dem Aktivieren des Klebstoffes (Infrarot) erfolgt die Kaschierung in einer Form- oder Vakuum- (bei Folie) Presse.

Applikationstemperatur: 120 - 140 °C Tank
120 - 160 °C Schlauch und Düse

Offene Zeit:
bis zu 30 Sekunden bei einer Raupendicke von 2 mm auf Spanplatte. Andere Trägermaterialien, Verarbeitungstemperatur, Materialtemperatur, oder geschäumt und ungeschäumt beeinflussen die offene Zeit.

Presszeit: ab 3 Sekunden
Je besser die Wärmeableitung ist, umso kürzer kann die Presszeit sein.

Für eine chemische Vernetzung der PUR-Schmelzklebstoffe ist Feuchtigkeit notwendig. Auf ausreichende Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung ist daher zu achten.

Verarbeitungsgeräte

- Kartuschenpistolen für manuellen Einsatz
- Tankgeräte mit Stickstoffabdeckung, auch mit Aufschäummöglichkeit
- Fassschmelzanlagen für 20 und 200 Liter Fässer

Reinigung

Nach Beendigung der Arbeiten mit KLEIBERIT 703.3.50 ME das Auftragsaggregat leerfahren bzw. Restklebstoff ablassen und sofort KLEIBERIT 761.7 - nachlegen, aufschmelzen und austragen, bis letzte Reste von PUR-Schmelzklebstoff entfernt sind.

Vernetzter Schmelzklebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

Gebindegrößen

KLEIBERIT 703.3.50 ME:

Karton mit 12 Kartuschen	à	0,3 kg netto
Karton mit 6 Hülsen	à	2,0 kg netto
Hülse		18,0 kg netto
Blechfass		200 kg netto

KLEIBERIT 761.7:

Karton mit 12 Kartuschen	à	0,25 kg netto
Karton mit 6 Beutel	à	1,5 kg netto
Blecheimer		15,0 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung

KLEIBERIT 703.3.50 ME ist in ungeöffneten Originalgebinden ca. 12 Monate lagerfähig.

Vor Feuchtigkeit schützen!

Stand 19.04.2022 ga

Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080409
080410 – Kleber vollständig ausreagiert

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.

© KLEIBERIT SE & Co. KG

KLEIBERIT SE & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten/Germany
Phone: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0
Email: info@kleiberit.com, **www.kleiberit.com**