

# KLEIBERIT 707.9.40

## Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff

### Anwendungsgebiet

Kantenklebung von

- Polyesterkanten
- Melaminharzkanten
- PVC-, PP- und ABS-Kanten mit präparierter Rückseite
- Unverdichteten beharzten Papierkanten
- Massiv- und Furnierkanten

### Vorteile

- Wärmebeständigkeit bis +150 °C
- Kältebeständigkeit bis -30 °C
- Ausgezeichnete Festigkeit - auch bei Dampfbelastung

### Eigenschaften des Klebstoffes

**Basis:** Polyurethan

**Dichte:** ca. 1,1 g/cm<sup>3</sup>

**Viskosität (am Tage der Herstellung)**

- Brookfield HBTD 10 Upm:

bei 120 °C: 60.000 ± 10.000 mPa·s

bei 140 °C: 35.000 ± 5.000 mPa·s

**Kennzeichnung:** kennzeichnungspflichtig nach EU-Vorschriften, enthält Diphenylmethan-4,4'-diisocyanat (siehe unser Sicherheitsdatenblatt)

**Hinweis:** nur für gewerbliche Anwendung vorgesehen

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

PUR-Schmelzklebstoffe reagieren mit Feuchtigkeit auch aus der Luft.

KLEIBERIT 707.9.40 wird in dicht schließenden Metallgebinden geeignet für Abschmelzanlagen geliefert.

PUR-SK- Gebinde erst direkt vor Verarbeitung öffnen oder auspacken.

Die Schmelzklebstoff-Auftragsaggregate sollen so gestaltet sein, dass der Schmelzklebstoff vor Einwirkung von Luftfeuchtigkeit geschützt wird. Auf präzise Temperatursteuerung der Gesamtanlage besonders achten.

Das Trägermaterial muss frisch zugerichtet, exakt rechtwinklig bearbeitet und staubfrei sein. Platten und Kantenmaterial sind auf Raumtemperatur zu temperieren. Raumtemperatur mind. 18 °C, Zugluft ist zu vermeiden.

## Verarbeitung

Die Klebstoffauftragstemperatur (Walze) beträgt im Regelfall 140 °C.

Die Klebstoffauftragsmenge ist prinzipiell abhängig von der Oberflächenstruktur der zu klebenden Substrate.

Als Anhaltswert für MDF gilt ab 140 g/m<sup>2</sup>.

Der übliche Vorschubgeschwindigkeitsbereich beträgt zwischen 8 und 40 m/min.

Bei Arbeitspausen die Temperatur auf ca. 100 °C zurücknehmen.

Bei langen und starken Werkstücken im oberen Temperaturbereich arbeiten. Niedrige Temperaturen vermindern die Benetzung der Kante. Auftragsmenge und Anpressdruck sind so einzustellen, dass die Auftragsriefen zerquetscht werden und der Klebstoff an den Kantenrändern leicht ausperlt. Dieses lässt sich mit einer transparenten Testkante am besten kontrollieren.

Reaktive PUR- Schmelzklebstoffe haben gegenüber den gewohnten EVA- Schmelzklebstoffen eine etwas geringere Anfangshaftung, daher einige Empfehlungen:

## KLEIBERIT 707.9.40

- Verwenden Sie nur frisch zugerichtete Massivholzkanten mit bester Passform.
- Krumme oder verwundene Kanten sind ungeeignet.
- Richten Sie auch die Kanten des Trägermaterials sehr genau zu.
- PUR- Schmelzklebstoffe ermöglichen gegenüber EVA- Schmelzklebstoffen deutlich dichtere Fugen.
- Vorsicht bei dicken PVC-Kanten in Rollenform wegen der hohen Verspannung.
- Achten Sie bei den Anpressrollen auf maximalen Druck.

Die Anfangsfestigkeit bewirkt eine formstabile, fugendichte Verklebung der Kante bei nachfolgender Weiterbearbeitung, wie Bündigfräsen der Kanten und Kappen der Kantenüberstände. Für eine chemische Vernetzung der PUR-Schmelzklebstoffe ist Feuchtigkeit notwendig. Auf ausreichende Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung ist daher zu achten. Die Nachvernetzung des Klebstofffilms erfolgt - je nach Feuchteangebot - im Verlauf von 1 - 2 Tagen. Die Endfestigkeit wird nach ca. 7 Tagen erreicht.

### Reinigung

Nach Beendigung der Arbeiten mit KLEIBERIT 707.9.40 das Auftragsaggregat leerfahren bzw. Restklebstoff ablassen und sofort Reinigungsmasse KLEIBERIT 761.7 nachlegen, aufschmelzen und austragen, bis letzte Reste vom PUR-Schmelzklebstoff entfernt sind. Vernetzter Schmelzklebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

### Gebindegrößen

#### KLEIBERIT 707.9.40:

Karton mit 12 Alu-Kartuschen	à	0,3 kg netto
Karton mit 18 Beutel	à	0,4 kg netto
Karton mit 6 Hülsen	à	2,0 kg netto
Hülse		18,0 kg netto
Blechfass		200,0 kg netto

### Reinigungsmasse

#### KLEIBERIT 761.7:

Karton mit 12 Alu-Kartuschen	à	0,25 kg netto
Karton mit 6 Beutel	à	1,5 kg netto
Karton mit 6 Beutel	à	0,22 kg netto
Blecheimer		15,0 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

### Lagerung

KLEIBERIT 707.9.40 wird in dicht verschlossenen Gebinden geliefert. Ein Thermo-Transport ist nicht erforderlich. Das Produkt ist in ungeöffneten Originalgebinden bei Lagerung zwischen 0 °C und 35 °C ca. 12 Monate lagerfähig.

Vor Feuchtigkeit schützen!

Stand 21.03.2017 gt

#### Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel      080409  
 080410 – Klebstoff 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.