

KLEIBERIT 711.9

Reaktiver PUR Schmelzklebstoff

Anwendungsgebiete

- Sehr gute Adhäsion auf Holz und Holzwerkstoffen, Schaumstoff und Styropor, HPL, Aluminium- und Metallbelägen (je nach Werkstoff Vorbehandlung notwendig)
- Bedingt durch die lange offene Zeit, auch für großflächige Klebungen geeignet

Vorteile

- Nach der Vernetzung werden hochwärmefeste, wasserfeste, sehr kältebeständige und hochbelastbare Verbindungen erzielt
- Sehr hohe Anfangsfestigkeit
- lange Laufeigenschaft auf der Auftragswalze
- Hochbeständig gegen Kriechneigung
- Geringe Geruchsbelästigung

Klebstoffeigenschaften

Basis: Polyurethan
Spez. Dichte: ca. 1,1 g/cm³

Viskosität (am Tage der Herstellung)

Brookfield HBTD 10 rpm:
 bei 160 °C: 8.000 ± 2.000 mPa s

Kennzeichnung: kennzeichnungspflichtig nach EU-Vorschriften, enthält Diphenylmethan-4,4'-diisocyanat (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

Für Flächenkaschierungen wird KLEIBERIT 711.9 aus Abschmelzanlagen auf - für PUR-Schmelzklebstoff geeigneten - Walzenauftragsmaschinen verarbeitet.

Die zu verarbeitenden Substrate sind vor der Verarbeitung zu klimatisieren. Nachfolgende Parameter sind Mindestanforderungen für die Verarbeitung:

Raumklima: ab 20 °C / 40 % rel. Luftfeuchte

Substrattemperatur: ab 20 °C

Klebstoffaufschmelztemperatur: 160 - 165 °C

Klebstoffauftragstemperatur: 140 - 160 °C

Klebstoffauftragsmenge: ab 80 g/m² bei Laminaten
 ab 50 g/m² bei Folien

Offene Zeit unter genannten Bedingungen:
 ca. 3 Minuten.

Generell sind die für die jeweilige Anwendung optimalen Bedingungen vor Ort beim Anwender durch Vorversuche zu ermitteln, zu dokumentieren und laufend zu kontrollieren.

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

Verarbeitungsgeräte

- Tankgeräte mit Stickstoffabdeckung
- Fassschmelzanlagen für 20 und 200 Liter-Gebinde
- Geeignete Walzensysteme

Reinigung

Nach Beendigung der Arbeiten mit KLEIBERIT 711.9 das Auftragsaggregat leerfahren bzw. Restklebstoff ablassen und sofort Reinigungsmasse KLEIBERIT 761.8 nachlegen, aufschmelzen und durch Reverslauf der Walzen austragen, bis letzte Reste vom PUR-Schmelzklebstoff entfernt sind. Vernetzter PUR-Schmelzklebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

KLEIBERIT 711.9

Gebindegrößen

KLEIBERIT 711.9:

Hülse	20 kg netto
Blechfass	190 kg netto

Reinigungsmasse

KLEIBERIT 761.8:

Kunststoffeimer	20 kg netto
Fibertrommel	136 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung

KLEIBERIT 711.9 ist in ungeöffneten Originalgebinden ca. 12 Monate lagerfähig.

Vor Feuchtigkeit schützen!

Stand 18.03.2020 ki; ersetzt frühere Ausführungen

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.