

KLEIBERIT 713.9.30

Anwendungsgebiet

- Gute Adhäsion zu unterschiedlichen Werkstoffen, wie z.B. Styropor, Holz, Holzwerkstoffe, PVC, Alu, Blech (je nach Werkstoff Vorbehandlung notwendig)
- Verklebung von vorbehandelten PE-Folien auf W&H-Schwersackmaschinen

Vorteile

- Nach der Vernetzung werden hochwärme-feste, wasserfeste, sehr kältebeständige und hochbelastbare Verbindungen erzielt
- Niedrige Verarbeitungstemperatur
- Lange offene Zeit
- Hohe Anfangsfestigkeit

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis: Polyurethan

Dichte: ca. 1,1 g/cm³

Viskosität (am Tage der Herstellung)

- Brookfield HBTD 10 Upm:

bei 120°C 13.000 ± 3.000 mPa·s

bei 140°C 6.000 ± 2.500 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 die Maßnahmen zur Beseitigung der Dämpfe, z.B. durch geeignete Absaugung, zu treffen.

Verarbeitung

Bei Montageverklebungen erfolgt der Klebstoff-auftrag über Düsen, Schlitzdüsen oder im Sprüh-verfahren. Dies kann erfolgen über handelsübliche Auftragspistolen zur Verarbeitung von PUR-Schmelzklebstoffen oder über Vorschmelz-Systeme, verbunden mit beheizten Schlauch-leitungen und Auftragsköpfen.

Auftragstemperatur: 110-130°C

Offene Zeit: bis 10 Minuten
(je nach Auftragsart, Auftragsstärke und Substrat)

Reaktionszeit: bis zu 7 Tagen
(je nach Material und Umgebungstemperatur)

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

Die Klebefuge ist nicht beständig gegen oxidative Medien, starke Säuren und Basen, sowie starke und langandauernde UV-Strahlung.

Wir empfehlen daher bei kritischen Füllgütern eigene Auslagertests durchzuführen. Grundsätzlich sollten bei der Verklebung von PE-Schwersäcken Deckblätter verwendet werden, welche die Klebefuge vor zu starker UV-Strahlung schützen.

Verarbeitungsgeräte

- Kartuschenpistole für manuellen Einsatz
- Tankgeräte mit Stickstoffabdeckung
- Fassschmelzanlagen für 20 und 200 Liter-Gebinde
- Gekapselte Walzensysteme, Düsen- und Schlitzdüsenauftragsgeräte

KLEIBERIT PUR 713.9.30

Reinigung

Nach Beendigung der Arbeiten mit KLEIBERIT 713.9.30 das Auftragsaggregat leerfahren bzw. Restklebstoff ablassen und sofort EVA-Schmelzklebstoff - KLEIBERIT Reinigungsmasse 761.7 - nachlegen, aufschmelzen und austragen, bis letzte Reste vom PUR-Schmelzklebstoff entfernt sind. Vernetzter Schmelzklebstoff kann nur mechanisch entfernt werden.

Gebindegrößen

KLEIBERIT 713.9.30:

Karton mit 12 Kartuschen	à	300g netto
Karton 4 Hülsen	à	2 kg netto
Blecheimer		18 kg netto
Blecfass		200 kg netto

KLEIBERIT Reinigungsmasse 761.7:

Blecheimer		15 kg netto
------------	--	-------------

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung

KLEIBERIT 713.9.30 ist in ungeöffneten Originalgebinden lagerfähig.

Hülsen (2 kg)	ca. 12 Monate
Blecheimer	ca. 12 Monate
Blecfass	ca. 12 Monate

Vor Feuchtigkeit schützen!

Stand hr 1115

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.