

# KLEIBERIT 750.0

## Polyolefin-Schmelzklebstoff

### Anwendungsgebiet

- Ummantelung von Profilen aus Holz und Holzwerkstoffen, z.B. Massivholz, Span- und MDF-Platten mit Dünnlaminaten, Dekorpapieren und Furnieren
- Vorbeschichtung von Papieren für anschließende Kaschierzwecke (über Reaktivierung)

Wegen der Vielzahl der Ummantelungswerkstoffe sind Eigenversuche empfehlenswert.

### Vorteile

- Sehr gutes Auftragsverhalten, auch im Langzeitbetrieb - kein Fadenziehen
- Variable Auftragstemperatur, je nach Ummantelungsmaterial
- Hohe Anfangsklebrigkeit, verbunden mit sehr guter Benetzung
- Sichere Klebung bei unterschiedlicher Vorschubgeschwindigkeit

### Eigenschaften der Klebung

- Sehr hohe Wärmebeständigkeit bis 130 °C, je nach Ummantelungsmaterial und Profilquerschnitt
- Sehr gute Kältebeständigkeit, je nach Ummantelungsmaterial bis -30 °C
- Gute Alterungsbeständigkeit

### Eigenschaften des Klebstoffes

**Basis:** Polyolefin  
**Dichte:** ca. 0,95 g/cm<sup>3</sup>  
**Farbe:** honigfarben

**Erweichungspunkt (Ring + Kugel):**  
 ca. 154 °C

#### Viskosität

**Brookfield HBTD:** bei 180 °C 20.000 ± 5.000 mPa·s  
 bei 200 °C 15.000 ± 3.000 mPa·s

**Kennzeichnung:** nicht kennzeichnungspflichtig nach EU-Vorschriften (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

**Auftragsmenge** (abhängig auch vom Trägermaterial):  
 60 - 80 g/m<sup>2</sup> bei Dekorpapieren  
 90 - 110 g/m<sup>2</sup> bei Microfurnieren

#### Verarbeitungstemperatur:

170 - 180 °C bei der Papiervorbeschichtung  
 ab 180 °C bei der Ummantelung mit Furnieren und Dekorpapieren

**Vorschubgeschwindigkeit:** 20 - 50 m/min

Die Vorschubgeschwindigkeit ist jeweils abhängig von den verwendeten Materialien und Profilgeometrien.

Die Werkstoffe müssen trocken, staubfrei und klimatisiert sein. Die hohe Anfangsfestigkeit ermöglicht hohe Vorschubgeschwindigkeiten; je nach Profilform muss jedoch für ausreichende Nachaktivierung in der Ummantelungszone gesorgt werden.

Bei Vorschubgeschwindigkeiten unter 20 m/min (in Zusammenhang mit schwierigen Profilformen) ist es notwendig, den Klebstofffilm durch Strahler "offen" zu halten; auch durch Profilvorwärmung wird ein optimaler Verbund gewährleistet.

### Reinigung

In heißem Zustand mit Spachtel. Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT 827.0 gereinigt werden.

## KLEIBERIT 750.0

### Gebindegrößen

#### KLEIBERIT 750.0:

Karton mit 12 Kartuschen    à    160 g netto  
Sack                                    20 kg netto  
Container                            340 kg netto

### Reiniger

#### KLEIBERIT 827.0:

Blechkanister                    4,5 kg netto  
Karton 12 Blechflaschen    à    700 g netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

### Lagerung

KLEIBERIT 750.0 ist, bei Raumtemperatur  
gelagert, ca. 2 Jahre lagerfähig.  
Kühl und trocken lagern.

Stand xv 0716; 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.