

# KLEIBERIT 761.6

## Reinigungsmasse

### Anwendungsgebiet

Reinigung von

- Tank- und Fassschmelzanlagen
- Zahnradpumpen und Transportschläuchen
- Auftragsköpfen aus Metall (z.B. Schlitzdüse, Walze)

### Vorteile

- Vereinigt die Funktion von Spüleinigern wie KLEIBERIT 761.7 und dem Intensivreiniger KLEIBERIT 826.0 in nur einem Produkt!
- Entfernt sowohl unvernnetzten, vernetzten als auch vercrackten PUR Hotmelt aus der kompletten Verarbeitungsanlage
- Auch für EVA Hotmelts geeignet
- Kann selbst Schlauchverstopfungen auflösen und deren kostspieligen Ersatz vermeiden
- Hervorragend zur regelmäßigen Pflege und vorbeugenden Wartung von Verarbeitungsanlagen geeignet

### Eigenschaften

**Dichte:** ca. 0,98 g/cm<sup>3</sup>

**Farbe:** blau

#### Verarbeitungstemperatur:

150 - 160 °C

**Kennzeichnung:** nicht kennzeichnungspflichtig nach EU-Vorschriften (siehe unser Sicherheitsdatenblatt)

Schmelzmassen 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

Noch in der Verarbeitungsanlage befindlichen PUR Hotmelt bestmöglich entfernen.

Sind Auftragsköpfe, wie z.B. Breitschlitzdüsen o.ä., angeschlossen, so sind diese während des Reinigungsvorgangs vom Transportschlauch zu trennen. Der Transportschlauch ist danach über einem geeigneten Auffangbehälter so zu positionieren, dass das offene Schlauchende nach oben zeigt (z.B. über offenem Stahleimer auf dem Fußboden). Es empfiehlt sich schon vor dem Reinigungsvorgang neue Filter einzusetzen und auch danach wieder neue Filter einzusetzen.

### Reinigungsbeispiel für Tankschmelzanlagen mit Breitschlitzdüse und PUR Hotmelts

Je nach Tankgröße entsprechende Menge an KLEIBERIT 761.6 in den restentleerten Tank unter Einhaltung der auch für PUR Hotmelts geltenden Vorsichtsmaßnahmen einlegen. Für eine optimale Wirkung ist der Reiniger bei 150° C vollständig aufzuschmelzen. Die zu reinigenden Anlagenkomponenten, wie z.B. Schläuche, sind auf dieselbe Temperatur aufzuwärmen. Nach dem Aufschmelzen den Pumpvorgang starten bis der Reiniger aus dem offenen Schlauchende austritt. Nun den Pumpvorgang für ca. 30 Minuten unterbrechen um dem Reiniger Zeit zu geben seine Wirkung zu entfalten. Danach das Schlauchende mit der Öffnung nach unten über dem Auffangbehälter positionieren und für ca. 5-10 Sekunden einen Pumpvorgang bei mäßiger Drehzahl durchführen. Im Anschluss erneut für ca. 30 Minuten unterbrechen. Je nach Verschmutzungsgrad ist dieser Vorgang mehrere Male zu wiederholen.

Ist die Anlage schon längere Zeit nicht mehr gereinigt worden, so kann der Reiniger unter Einhaltung der üblichen Vorsichtsmaßnahmen auch über mehrere Stunden in der Anlage verbleiben.

# KLEIBERIT 761.6

Sind in der jeweils frisch ausgespülten Schmelze keine Partikel o.ä. mehr erkennbar, so kann die Breitschlitzdüse wieder an das offene Schlauchende angeschlossen werden. Die Reinigung der Düse erfolgt nun in analoger Weise wie für Tank und Schlauch. Sind in der frisch ausgespülten Schmelze wiederum keine Partikel o.ä. erkennbar, so kann der noch in der Anlage befindliche Reiniger nun vollständig aus der Verarbeitungsanlage abgepumpt werden. Im Anschluss daran sind neue Filter in Düse und Pumpe einzusetzen.

Bei Wiederinbetriebnahme einer gereinigten Anlage ist darauf zu achten, dass kein blau eingefärbter Reiniger mehr in der Anlage verbleibt. Dies erfolgt dadurch, dass der Reiniger durch frisch aufgeschmolzenem PUR Hotmelt herausgepumpt wird, bis die blaue Farbe des Reinigers nicht mehr sichtbar ist. Beste Ergebnisse werden dann erzielt, wenn der PUR Homelt für die Ausspülphase an der im jeweiligen technischen Datenblatt aufgeführten unteren Verarbeitungstemperatur gefahren wird.

Für den Reinigungsvorgang nicht verwendete Restmengen eines Gebindes für spätere Verwendung feuchtigkeitsgeschützt verschließen.

Vorschlag für Wartungsintervalle:  
diese Pflegereinigung sollte im vierteljährlichen Abstand erfolgen.

**Für Fassschmelzanlagen und Beutelschmelzanlagen kann in analoger Weise verfahren werden.**

## Gebindegrößen

Karton 6 Hülsen	à	1,80 kg netto
Hülse		18 kg netto
Fass		50 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

## Lagerung

KLEIBERIT 761.6 ist ca. 2 Jahre lagerfähig. Kühl und trocken lagern.

Stand 02.03.23 lz; ersetzt frühere Ausgabe

### 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.