

Schmelzkleber 777.0

Für Kantenverklebungen mit hoher Wärmebeständigkeit

Anwendungsgebiet

Verklebung von

- Polyesterkanten
- Melaminharzkanten (Laminatkanten)
- PVC-, PP- und ABS-Kanten mit präparierter Rückseite
- Unverdichteten beharzten Papierkanten mit besonders guter Wärmestandfestigkeit
- Furnier- und Massivholzkanten bis 5 mm Dicke

Vorteile

- Für Softforming gut geeignet
- Sehr gutes Auftragsverhalten

Eigenschaften der Verklebung

- Wärmebeständigkeit je nach Kantenmaterial bis 100°C
- Kältebeständigkeit je nach Kante bis ca. -30°C
- Gute Alterungsbeständigkeit
- Gute Oxidationsbeständigkeit

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis: EVA-Copolymere

Dichte: ca. 1,4 g/cm³

Viskosität

- Brookfield HBTD:

bei 200°C: 75.000 ± 15.000 mPa·s

bei 220°C: 42.000 ± 8.000 mPa·s

Schmelzindex nach DIN 53 735

(MFI 190/2,16): 170 ± 20 g/10 Minuten

Erweichungspunkt (Ring + Kugel):

113 ± 5°C

Aufschmelzzeit von ca. 5 kg Klebstoff:

ca. 65 Minuten, davon ca. 10 Minuten bei laufendem Auftragssystem. Bei längerem Stillstand der Maschine soll die Temperatur auf ca. 170°C zurückgestellt werden.

Arbeitstemperatur: 200 - 220°C

Geringere Temperatur verursacht Fehlverklebungen. Höhere Temperatur - über eine längere Zeit - schadet dem Klebstoff und führt zu Zersetzungen.

Lieferform: Granulat

Farbnummern: elfenbein-20

Kennzeichnung:

nicht kennzeichnungspflichtig nach GefStoffV (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.

Schmelzkleber 777.0

Verarbeitungsmaschinen

- Automatische Kantenanleimmaschinen mit Walzenauftrag

Verarbeitung

Das Trägermaterial für die Kantenverklebung muss exakt rechtwinklig bearbeitet und staubfrei sein. Platten und Kantenmaterial sind auf Raumtemperatur zu klimatisieren. Die günstigste Holzfeuchte liegt bei 8 - 10 %. Die Raumtemperatur soll nicht unter 18°C liegen; Zugluft ist zu vermeiden.

Temperaturkontrolle

Regelmäßig die Temperatur direkt am Auftragssystem mit Laborthermometer, Bimetall-Thermometer oder elektrischem Kontakt-Thermometer kontrollieren und ggf. nachstellen. Thermostaten können nach längerer Zeit falsch anzeigen.

Vorschubgeschwindigkeit

20 - 50 m/Minute, je nach Kantenbreite; zu langsamer Vorschub kann zu Fehlverklebungen führen.

Auftragsmenge

Die Auftragsmenge ist so einzustellen, dass der Schmelzklebstoff an den Rändern der Verklebung leicht ausperlt. Die Kontrolle, ob ein geschlossener Klebstofffilm vorliegt, kann mit transparentem Hart-PVC- Streifen vorgenommen werden.

Nachbearbeitung

Das verklebte Material kann unmittelbar nach der Verklebung nachgearbeitet werden (Sägen, Fräsen, Hobeln etc.).

Reinigung

Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT Reiniger 827.0 gereinigt werden.

Gebindegrößen

KLEIBERIT SK 777.0:
 Sack 25,0 kg netto
KLEIBERIT Reiniger 827.0:
 Blechkanister 4,5 kg netto
 Karton 12 Blechflaschen à 700 g netto

Lagerung

KLEIBERIT SK 777.0 ist ca. 2 Jahre lagerfähig. Kühl und trocken lagern.

Stand xv 0210; 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.