Schmelzkleber 773.3

Thermoplastischer Schmelzklebstoff für die Kantenverklebung an Kantenanleimmaschinen

Anwendungsgebiet

Verklebung von

- Polyesterkanten
- CPL- und Melaminharzkanten, auch sogenannte Dünnlaminate
- PVC- und ABS-Kanten (geprimert)
- Unverdichtete, beharzte Papierkanten

Vorteile

- Gutes Aufschmelzverhalten
- Sehr saubere Verarbeitung
- Fadenzugfrei
- Hohe Anfangsfestigkeit

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis: EVA-Copolymere
Dichte: ca. 1,03 g/cm³
Viskosität
- Brookfield HBTD:
bei 180℃: 80.000 ± 15.000 mPa·s
bei 200℃: 50.000 ± 10.000 mPa·s

Schmelzindex nach DIN 53 735
(MFI 150/2,16): 50 ± 10 g/10 Minuten

Erweichungspunkt (Ring + Kugel):
105 ± 5℃

Arbeitstemperatur
- Kantenanleimmaschine: 170 - 200℃

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

Lieferform: Granulat
Farben: beige-transparent

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.

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.
Günstigste Holz-feuchte 8 - 10 %.
Die Raumtemperatur soll nicht unter 18℃ liegen; Zugluft ist zu vermeiden.

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

Vorschubgeschwindigkeit
10 - 30 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.

Copyright © by KLEIBERIT – Brandname of KLEBCHEMIE GmbH & Co. KG

KLEBCHEMIE M. G. Becker GmbH & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten
Tel.: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0, E-Mail: info@kleiberit.com
www.kleiberit.com

Schmelzkleber 773.3

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 Schmelzkleber 773.3:

Beutel	3,0 kg netto
PE-Sack	20,0 kg netto
Versandkarton mit 45 Patronen	ca. 11 kg netto

KLEIBERIT Reiniger 827.0:

Blechkanister		4,5 kg netto
Karton mit 12 Flaschen	à	0,7 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung
KLEIBERIT SK 773.3 ist ca. 2 Jahre lagerfähig.
Kühl und trocken lagern.

Stand ke 0811; 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.

Copyright © by KLEIBERIT – Brandname of KLEBCHEMIE GmbH & Co. KG

KLEBCHEMIE M. G. Becker GmbH & Co. KG, Max-Becker-Str. 4, 76356 Weingarten
Tel.: +49 7244 62-0, Fax: +49 7244 700-0, E-Mail: info@kleiberit.com
www.kleiberit.com