Schmelzkleber 735.0

Thermoplastischer Kunstharzklebstoff zum Verkleben und Vorbeschichten verschiedener Kantenmaterialien

Anwendungsgebiet

Verklebung von

- Polyesterkanten
- Melaminharzkanten (Laminatkanten)
- PVC- und ABS-Kanten mit präparierter Rückseite
- Unverdichteten beharzten Papierkanten
- Massivholz- und Furnierkanten

Vorteile

- Schnelles Nachschmelzen – für Kantenanleimmaschinen mit Schnellschmelzanlagen geeignet
- Optimale Kantenbenetzung
- Gute Aktivierbarkeit, daher beste Eignung zum Vorbeschichten

Eigenschaften der Verklebung

- Wärmebeständigkeit je nach Kante ca. 90℃ (Im Trockenkanal hält die Verklebung eine kurzzeitige Erhitzung bis 120℃ aus)
- Kältebeständigkeit je nach Kante bis ca. -30℃
- Gute Wasserbeständigkeit (Wichtig beim Beizen oder Bleichen von Furnierkanten)
- Gute Alterungsbeständigkeit
- Gute Oxidationsbeständigkeit

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis: EVA-Copolymere
Dichte: ca. 1,32 g/cm³

Viskosität Brookfield HBTD:
bei 200℃: 100.000 ± 20.000 mPa s
bei 220℃: 55.000 ± 10.000 mPa s

Schmelzindex nach DIN 53 735
(MFI 150/2,16): 30 ± 10 g/10 Minuten
Erweichungspunkt (Ring + Kugel):
105 ± 10℃

Aufschmelzzeit: je nach Maschinentyp 5 - 20 Minuten
Bei längerem Stillstand der Maschine soll die Temperatur auf ca. 160℃ zurückgestellt werden.

Arbeitstemperatur:
Ab 200℃, bei Massivkanten oder schwierigen Kunststoffkanten bis zu 240℃ (kurzzeitig).
Geringere Temperatur verursacht Fehlverklebungen, höhere Temperatur -über eine längere Zeit- schadet dem Klebstoff und führt zu Zersetzungen, daher Thermostat richtig einstellen.

Lieferform: Granulat
Farbnummern: weiß-10,
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.

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 735.0

Verarbeitungsmaschinen
- Automatische Kantenanleimmaschinen mit Walzenauftrag
- Automatische Kantenanleimmaschinen mit Schwertdüsenauftrag

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℃ liegen; Zugluft vermeiden.

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

Vorschubgeschwindigkeit
Ab 8 m bis über 25 m/min; maschinen- und arbeitstemperaturabhängig.
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 nachbearbeitet werden (Sägen, Fräsen, Hobeln etc.).

Reinigung
Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT Reiniger 827.0 gereinigt werden.

Gebindegrößen
KLEIBERIT SK 735.0:

Beutel		3,0 kg netto
Papiersack		25,0 kg netto

KLEIBERIT Reiniger 827.0:

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

Lagerung
KLEIBERIT SK 735.0 ist ca. 2 Jahre lagerfähig.
Kühl und trocken lagern.

Stand xv 0210; ersetzt frühere Ausgaben

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