

# TECHNISCHES DATENBLATT

0892 100 034, 0892 100 035

## Kantenschmelzkleber Granulat

Universell einsetzbarer Schmelzklebstoff auf EVA-Basis

### Anwendungsgebiete:

Kantenanleimung ab 20 m/min Vorschub

### Untergrund:

Kantenmaterial: Furnier, Melamin, Polyester, HPL\*, PVC\*, ABS\*, PP\* .

### Eigenschaften:

- Niedrigviskos
- Saubere Verarbeitung
- Hoher Maschinevorschub
- Dichte Klebefuge
- Walzen- und Schlitzdüsenauftrag möglich
- Silikonfrei

### Technische Daten:

Chemische Basis	EVA
Farbe	weiß, natur
Verarbeitungstemperatur	+190°C bis +210°C
Dichte*	ca. 1.40 g/cm <sup>3</sup>
Viskosität bei +200°C	ca. 65.000 mPa·s
Erweichungspunkt	90°C (nach Ring & Kugel)
Wärmebeständigkeit	85°C
Kältebeständigkeit	-25°C (Messertest)
Vorschub	15 - 50 m/min
Verbrauch	ca. 250 - 350 g/m <sup>2</sup>
Haltbarkeit	12 Monate (+15°C - +25°C), trocken, ohne direkte Sonneneinstrahlung (im dicht verschlossenen Originalgebinde)

\*Gemessen bei 20°C / 50% relative Luftfeuchtigkeit

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Hinweise:

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.

Vor der Anwendung sollte das Sicherheitsdatenblatt bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen gelesen werden.

\*Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Kantenschmelzkleber Granulat

**Art.-Nr. 0892 100 035**

VE: 1

### Universell einsetzbarer Schmelzklebstoff auf EVA-Basis

- Kantenmaterial: Furnier, Melamin, Polyester, HPL\*, PVC\*, ABS\*, PP\* .
- Kantenanleimung ab 20 m/min Vorschub

Chemische Basis	Ethylvinylacetat
Inhaltsgewicht	25 kg
Farbe	Natur
Dichte/Bedingung	1,4 g/cm <sup>3</sup> /bei 20 °C
Viskosität (Zähigkeit)	65000 mPas
Viskosität Bedingung	bei 200 °C
Auftragsmenge bei Montageverklebung min./max.	250-350 g/m <sup>2</sup>
Erweichungspunkt/Bedingung	90 °C/nach Ring und Kugel
Verarbeitungstemperatur min./max.	190 bis 210 °C
Verarbeitungstemperatur Untergrund optimal min./max.	18 bis 20 °C
Temperaturbeständigkeit min./max.	-25 bis +85 °C
Vorschubgeschwindigkeit min./max.	15-50 m/min
Lagerfähigkeit ab Herstellung	12 Monate
Lagerfähigkeit ab Herstellung Bedingung	bei 15 °C bis 25 °C
Silikonfrei	Ja



### Anwendungsgebiet

Kantenverleimung im Innenbereich. Universal einsetzbar für Melaminharz-, Polyester-\*, ABS-\*, PVC\*-Kanten (\* nur mit vorgepresstem Kantenmaterial). Massivholz- und Furnierkanten auf Spanplatten, Sperrholz, MDF-Platten, Tischlerplatten

### Anwendungsinformationen

Granulat in den Vorschmelzbehälter der Kantenanleimmaschine eingeben und gegebenenfalls die Schmelztemperatur und Vorschubgeschwindigkeit einstellen. Die Verarbeitungstemperatur sollte zwischen 190°C und 210°C liegen. Anpressdruck beachten. Die Maschine ist entsprechend den Anweisungen des Maschinenherstellers einzustellen. Bei längeren Arbeitsunterbrechungen sollte die Temperatur auf 150-160°C abgesenkt werden, um ein Verbrennen des Klebstoffes zu vermeiden. Vorschmelzbehälter sollte in regelmäßigen Abständen gereinigt werden. Die Trägerplatte muss staub- und fettfrei sein. Die Temperatur der Trägerplatte sowie der Kante sollten 18-20°C betragen. Zugluft vermeiden. Bei Kanten mit einer Stärke über 4 mm sollte länger vorgewärmt werden, um die Offene Zeit zu gewährleisten. Bei Schichtstoff- und Massivholzplatten empfehlen wir stets Vorversuche.

# TECHNISCHES DATENBLATT

## Hinweis

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.

\*Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.

Die Verarbeitungsangaben sind Empfehlungen, die auf unseren Versuchen und Erfahrungen beruhen; vor jedem Anwendungsfall sind Eigenversuche durchzuführen. Aufgrund der Vielzahl der Anwendungen sowie der Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen übernehmen wir keine Gewährleistung für ein bestimmtes Verarbeitungsergebnis. Soweit unser kostenloser Kundendienst technische Auskünfte gibt bzw. beratend tätig wird, erfolgt dies unter Ausschluss jeglicher Haftung, es sei denn, die Beratung bzw. Auskunft gehört zu unserem geschuldeten, vertraglich vereinbarten Leistungsumfang oder der Berater handelte vorsätzlich. Wir gewährleisten gleich bleibende Qualität unserer Produkte, technische Änderungen und Weiterentwicklungen behalten wir uns vor.