

KLEIBERIT 773.3

EVA-Schmelzklebstoff

Anwendungsgebiet

Verklebung von

- Polyesterkanten
- CPL- und Melaminharzkanten, auch sogenannte Dünnlamine
- PVC- und ABS-Kanten (geprimert)
- Unverdichtete, behetzte Papierkanten
- Massiv- und Furnierkanten

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 °C: 80.000 ± 15.000 mPa·s

bei 200 °C: 50.000 ± 10.000 mPa·s

Schmelzindex nach DIN EN ISO 1133

(MFI 150/2,16): 50 ± 10 g/10 Minuten

Erweichungspunkt (Ring + Kugel):

105 ± 5 °C

Arbeitstemperatur

- **Kantenanleimmaschine:** 170 - 200 °C

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

Lieferform: Granulat

Farbnr.: beige-transparent – 00
Weiß - 10

Kennzeichnung:

nicht kennzeichnungspflichtig nach
EU-Vorschriften
(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 °C 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.

KLEIBERIT 773.3

Nachbearbeitung

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

Reinigung

Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT 827.0 gereinigt werden.

Gebindegrößen

KLEIBERIT 773.3:

Beutel	3,0 kg netto
PE-Sack	20,0 kg netto

Reiniger

KLEIBERIT 827.0:

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

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung

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

Stand 30.05.2018 xv; 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.