



# Reaktiver Schmelzkleber PUR 707.9

## Reaktiver Schmelzklebstoff für hochbeanspruchbare Kantenverklebungen auf HOLZ-HER-Kantenanleimmaschinen mit dem Patronensystem

### Anwendungsgebiet

- Massivholzkanten in Dicken bis 13 mm
- Kanten aus HPL- Platten - Streifenware
- PVC-Kanten extrudiert / kalandriert in Stangen- und Rollenform (geprimert)
- Furnierkanten
- Duroplast- und Thermoplast-Kanten in Rollenform

### Vorteile

- Wärmebeständigkeit bis +150 °C
- Kältebeständigkeit bis -30 °C
- Ausgezeichnete Festigkeit - auch bei Dampfbelastung

### Eigenschaften des Klebstoffes

<b>Basis:</b>	Polyurethan
<b>Dichte:</b>	ca. 1,3 g/cm <sup>3</sup>
<b>Farbe:</b>	00 Elfenbein

#### Viskosität (am Tage der Herstellung)

##### - Brookfield HBTD 10 Upm:

bei 140 °C:	80.000 ± 20.000 mPa·s
bei 160 °C:	45.000 ± 10.000 mPa·s

**Kennzeichnung:** kennzeichnungspflichtig nach EU-Vorschriften, enthält Diphenylmethan-4,4'-diisocyanat (siehe unser Sicherheitsdatenblatt)

**Hinweis:** nur für gewerbliche Anwendung vorgesehen

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.

### Hinweise für die Verarbeitung

Das Trägermaterial muss frisch zugerichtet, exakt rechtwinklig bearbeitet und staubfrei sein. Platten und Kantenmaterial sind auf Raumtemperatur zu klimatisieren. Raumtemperatur mind. 18 °C, Zugluft ist zu vermeiden.

**Aufheizzeit Patronen:** 2 - 5 Minuten

**Arbeitstemperatur:** 130 - 150 °C

Bei Arbeitspausen die Temperatur auf ca. 100 °C zurücknehmen. Besonders wichtig ist die Temperaturkontrolle bei der Verklebung von HPL- und Massivholzkanten. Bei langen und starken Werkstücken im oberen Temperaturbereich arbeiten. Niedrige Temperaturen vermindern die Benetzung der Kante. Auftragsmenge und Anpressdruck sind so einzustellen, dass die Auftragsriefen zerquetscht werden und der Klebstoff an den Kantenrändern leicht ausperlt. Dieses lässt sich mit einer transparenten Testkante am besten kontrollieren.

Reaktive PUR- Schmelzklebstoffe haben gegenüber den gewohnten EVA-Schmelzklebstoffen eine etwas geringere Anfangshaftung, daher einige Empfehlungen:

- Verwenden Sie nur frisch zugerichtete Massivholzkanten mit bester Passform. Krumme oder verwundene Kanten sind ungeeignet.
- Richten Sie auch die Kanten des Trägermaterials sehr genau zu.
- PUR-Schmelzklebstoffe ermöglichen gegenüber EVA-Schmelzklebstoffen deutlich dichtere Fugen.
- Vorsicht bei dicken PVC-Kanten in Rollenform wegen der hohen Verspannung.
- Achten Sie bei den Anpressrollen auf maximalen Druck.



## Reaktiver Schmelzkleber PUR 707.9

### Spezielle Hinweise für die Verarbeitung

#### Wechsel von GL 782.0 nach PUR 707.9

- Patronenlager leeren und 150 °C einstellen
- Reiniger 761.0 einlegen und GL 782.0 ausspülen
- Temperatur auf 130 °C reduzieren
- PUR 707.9 nachlegen und Reiniger ausspülen

#### Wechsel von PUR 707.9 nach GL 782.0

- Rest aus Patronenlager entfernen
- Temperatur auf 180 - 200 °C erhöhen
- GL 782.0 nachlegen und PUR 707.9 ausspülen
- **Achtung: hier kein Reiniger 761.0 erforderlich!**

Hinweise im Einzelnen:

#### a) Wechsel von EVA-Schmelzklebstoff KLEIBERIT Supramelt GL 782.0 auf KLEIBERIT PUR 707.9

Versuche haben gezeigt, dass bei intaktem Patronenlager eine Verwendung des Reinigers KLEIBERIT SK 761.0 nicht unbedingt erforderlich ist. Hier kann sofort der KLEIBERIT PUR 707.9 eingelegt werden. Bei der Temperatur 150 °C den EVA-Schmelzklebstoff KLEIBERIT Supramelt GL 782.0 vollkommen aus dem Auftragssystem herausdrücken. Schlägt bei diesem Vorgang der KLEIBERIT PUR 707.9 **nicht** in das Patronenlager zurück, kann in Zukunft auf die Verwendung des Reinigers KLEIBERIT SK 761.0 (braun) verzichtet werden. Aufgrund der unterschiedlichen Einfärbung ist eine Kontrolle möglich, ob das Auftragssystem vollständig „freigespült“ ist. Die günstige Verarbeitungstemperatur für KLEIBERIT PUR 707.9 liegt im Bereich von 120-140 °C. Diese Temperatur sollte, nachdem die ganze Reinigungsmasse bzw. der EVA-Schmelzklebstoff aus dem Auftragssystem herausgedrückt wurde, für die Verklebungen beibehalten werden.

#### b) Wechsel von KLEIBERIT PUR 707.9 auf KLEIBERIT Supramelt GL 782.0

Patrone aus dem Patronenlager entfernen und Temperatur auf 180-200 °C erhöhen. Anschließend KLEIBERIT Supramelt GL 782.0 (EVA-SK) einlegen und das Auftragssystem „freispülen“. Es ist darauf zu achten, dass der KLEIBERIT PUR 707.9 vollständig aus dem Aufschmelz- und Auftragssystem entfernt wird. Um hier eine bestimmte Sicherheit zu erhalten, sollten mindestens zwei EVA-Patronen zum Durchspülen verwendet werden.

### Mischung EVA und PUR

Das „Freispülen“ wird jeweils bei weggeschwenktem Applikator durchgeführt. Der ablaufende Klebstoff läuft in einen Karton. Die Platte wird mit einem Holzspatel sauber gemacht. Beim Freispülen den Dosierstab hoch stellen, damit alle Düsen durchgespült werden. Das im Karton gesammelte Gemisch - Abfall - kann normal als Haus- oder Gewerbemüll entsorgt werden.

Die Anfangsfestigkeit bewirkt eine formstabile, fugendichte Verklebung der Kante bei nachfolgender Weiterbearbeitung, wie Bündigfräsen der Kanten und Kappen der Kantenüberstände.

Für eine chemische Vernetzung der PUR-Schmelzklebstoffe ist Feuchtigkeit notwendig. Auf ausreichende Luftfeuchtigkeit während der Verarbeitung ist daher zu achten.

Die Nachvernetzung des Klebstofffilms erfolgt je nach Feuchteangebot im Verlauf von 1 - 2 Tagen. Die Endfestigkeit wird nach ca. 7 Tagen erreicht.

### Gebindegrößen

#### KLEIBERIT PUR-SK 707.9:

Karton mit 6 Alu-Dosen 1,56 kg netto

#### KLEIBERIT Reinigungsmasse 761.0:

Karton mit 6 Alu-Dosen 1,2 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

### Lagerung

KLEIBERIT PUR-SK 707.9 ist in ungeöffneten Originalgebinden lagerfähig:

Dosen: ca. 12 Monate

Vor Feuchtigkeit schützen!

Stand xv 1013; 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.