

# KANTENSCHMELZKLEBER GRANULAT



|  |                  |
|--|------------------|
| <b>Inhaltsgewicht</b>                    | 25 kg            |
| <b>Chemische Basis</b>                   | Ethylvinylacetat |
| <b>Erweichungspunkt</b>                  | 90 °C            |
| <b>Verarbeitungstemperatur min./max.</b> | 190 bis 210 °C   |
| <b>Temperaturbeständigkeit min./max.</b> | -25 bis 85 °C    |
| <b>Lagerfähigkeit ab Herstellung</b>     | 12 Monate        |

| Art.-Nr.     | 0892 100 035 | 0892 100 034 |
|--------------|--------------|--------------|
| <b>VE</b>    | 1            | 1            |
| <b>Farbe</b> | Natur        | Weiß         |

## Anwendungsgebiet

### Kantenverleimung im Innenbereich

#### Universal einsetzbar für:

Melaminharz-, Polyester-\*, ABS-\*, PVC\*-Kanten (\* nur mit vorgeprimertem Kantenmaterial)

#### Massivholz- und Furnierkanten auf:

Spanplatten, Sperrholz, MDF-Platten, Tischlerplatten

## Hinweis

Klebereste können nur mechanisch entfernt werden.

## Universell einsetzbarer Schmelzklebstoff auf EVA-Basis

### Gute Laufeigenschaften

- Niedrigviskose Einstellung
- Hohe Wärmestandfestigkeit
- Sehr gute Nachfließeigenschaften ohne Fadenzug

### Universell einsetzbar

- Auf allen handelsüblichen Kantenanleimmaschinen verwendbar
- Walzen- und Schlitzdüsenauftrag möglich

### Leicht gefüllt

Dadurch wird eine gute Fugenbenetzung erreicht.

### Silikonfrei

### Anleitung

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 Klebers 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.

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.