



KLEIBERIT®

KLEBSTOFFE • ADHESIVES

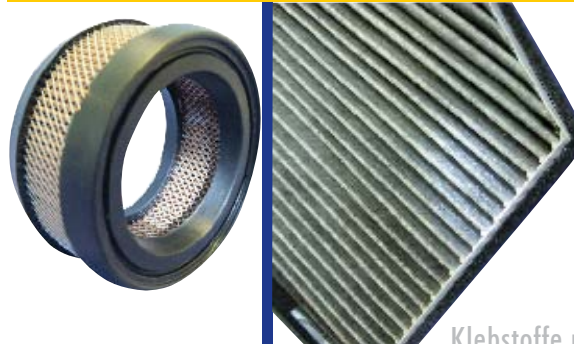
INDUSTRIEKLEBSTOFFE



COMPETENCE PUR



Filterfibel



Klebstoffe und Vergussmassen für Filter



Klebstoffe und Vergussmassen für die Filterindustrie

Für die Herstellung von Filterpatronen, Wechselfiltern und Filtereinschüben bietet **KLEIBERIT** eine umfangreiche Produktpalette. Es handelt sich hierbei um Klebstoffe und Vergussmassen. Diese Produkte sind anwendungsbezogene Spezialformulierungen. Im wesentlichen auf der Basis von Polyurethan, Epoxid und PVC (Plastisol).

KLEIBERIT Klebstoffe stehen als Zweikomponentensysteme kalthärtend (EP und PUR) und als Einkomponentensysteme heißhärtend (Plastisol) zur Verfügung. Dazu kommt eine ausgewogene Palette von Schmelzklebstoffen (Hot-Melt).



KLEIBERIT Klebstoffe für die Filterindustrie sind lösemittelfrei.

KLEIBERIT Vergussmassen sind im wesentlichen 2-Komponenten-PUR-Systeme. Der Gebrauchszustand kann gewählt werden von hart abbindend bis zum dauerelastischen Schaumsystem.

Dabei ist eine vielfältige Farbgebung möglich.

KLEIBERIT Vergussmassen und Klebstoffe erfüllen höchste Anforderungsprofile.

Die Entwicklung der Abdichtung beim Kfz-Luftfilter

Nur bei großen Luftfiltern für schwere Maschinen kommt noch die Blechendscheibe zum Einsatz. Mehrheitlich wird die Filterendscheibe angegossen und

hat sich zur angeschäumten Dichtlippe weiterentwickelt. Diese Technik stellt hohe Anforderungen an den Formen- und Maschinenbau, aber auch an das

Schaumsystem. Zum Einsatz kommen Schaumsysteme mit verschiedenen Raumgewichten und entsprechen damit unterschiedlichen Anforderungen.

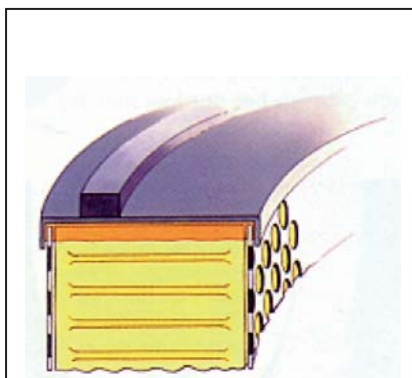


Bild 1: Blechendscheibe mit sep. angeklebter Dichtungslippe

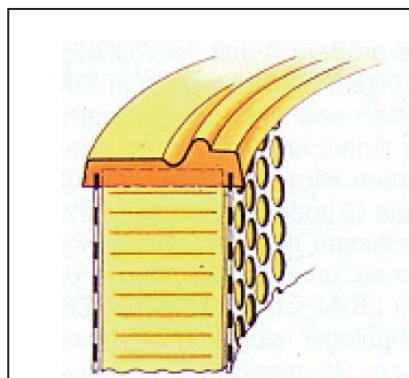


Bild 2: Vollflächig gegossene Endscheibe mit angeformter Dichtlippe

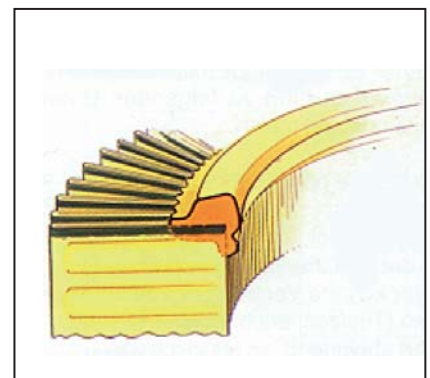
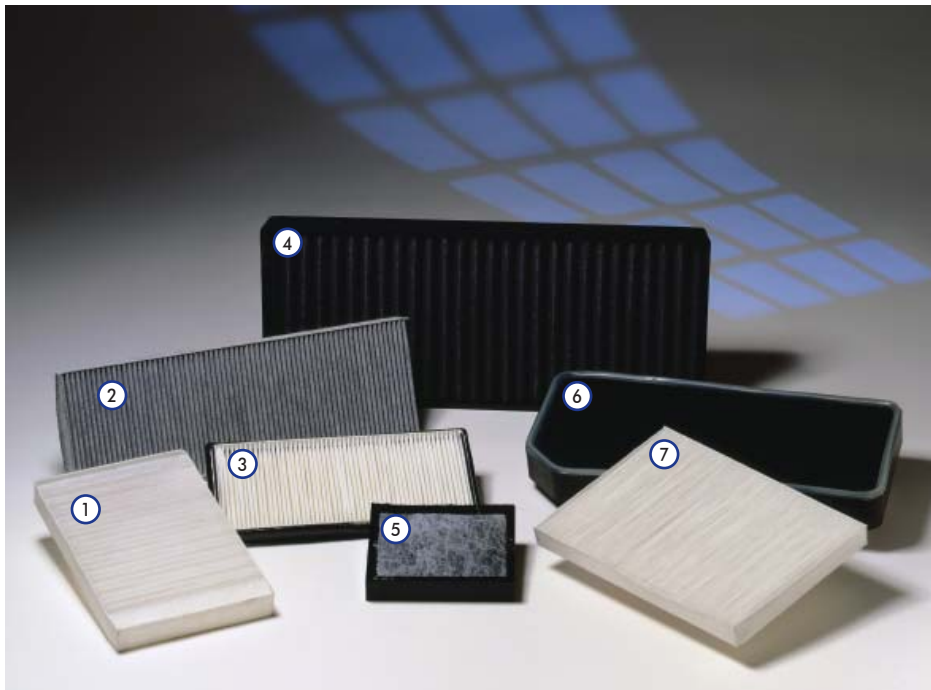


Bild 3: Taschenfilter mit angeschäumter Dichtlippe



Klebstoffe und Vergussmassen für die Fahrgastzelle

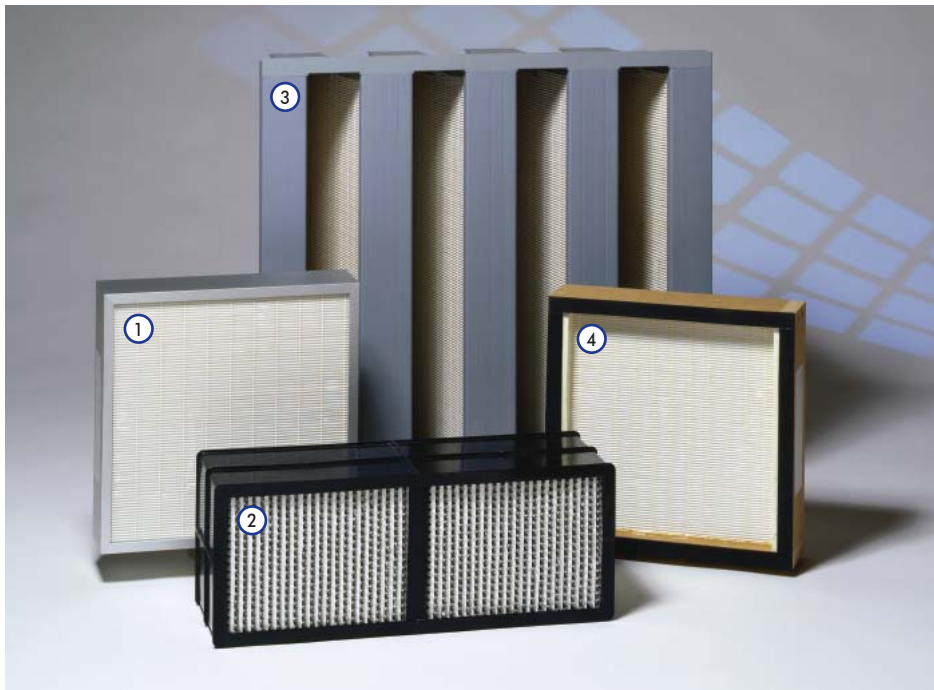


Die **KLEIBERIT** Produktpalette umfasst Klebstoffe und Vergussmassen für das Angießen von Endscheiben und Rahmen.

Nummer	Anwendungsbereich	Produkte	Basis	Eigenschaften
1	Fahrgastzellenfilter	SK 719 SK 725.7*	EVA PO	Hot melt Niedriger Foggingwert*
2; 7	Fahrgastzellenfilter	SK 703.5*, 703.8* SK 796	PUR-SK Polyester	Niedriger Foggingwert* Hot melt
3	Fahrgastzellenfilter	521, 522	2K-PUR	Geschäumt-elastisch
4; 5; 6	Fahrgastzellenfilter	547 525* 549.5*	2K-PUR 2K-PUR 2K-PUR	Kompakt-elastisch Kompakt-hart Kompakt-elastisch, niedriger Foggingwert*



Klebstoffe und Vergussmassen für Klima und EDV Filter



Die **KLEIBERIT** Produktpalette umfasst Klebstoffe und Vergussmassen für das Eingießen von Vlies oder Papierpaketen für Temperaturbereiche bis 130° C.

Nummer	Anwendungsbereich	Produkte	Basis	Eigenschaften
1; 4	Klimatechnik, HEPA, ULPA,	425.6 575.0 SK 719 574.4	Dispersion 2K-PUR EVA 2K-PUR	Fadenbeschichtung mit Biocid Zäh-hart, mit Biocid Hot melt Transparent, lichtecht mit Biocid (Reparaturmasse)
2	EDV-Filter	572, 575	2K-PUR	Kompakt, zäh-hart
3	Klimatechnik	425 572, 575 576 SK 719	Dispersion 2K-PUR 2K-PUR EVA	Kompakt, zäh-hart Geschäumt-hart Hot melt



Klebstoffe und Vergussmassen für KFZ-Luftfilter



Die **KLEIBERIT** Produktpalette umfasst Klebstoffe und Vergussmassen für das Verkleben bzw. Angießen von Endscheiben und Dichtlippen sowie die Papierfalten-Verklebung.

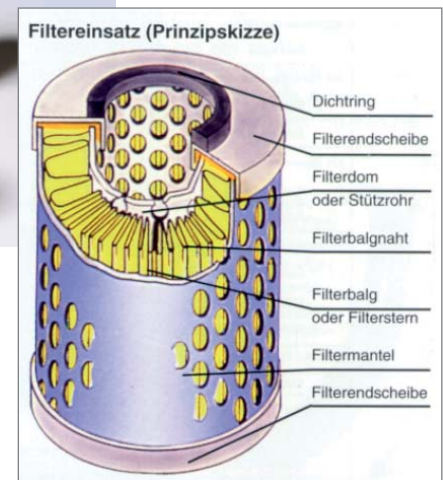
Nummer	Anwendungsbereich	Produkte	Basis	Eigenschaften
1; 2; 6	Luftfilter/Dichtlippen in geschlossenen Formen, Faltenfixierung	521, 522 SK 715.5, 725 SK 791 SK 796	2K-PUR PO PA Polyester	Geschäumt-elastisch Hot melt Hot melt Hot melt
3; 4	Luftfilter Verklebung von Filterendscheiben	PVC-Plastisol 515, 516 571 SK 703.8 576 SK 750	PVC 2K-PUR PUR-SK 2K-PUR PO	Kompakt-elastisch Kompakt-hart Hot melt Geschäumt-hart Hot melt
5; 7	Luftfilter/Dichtlippen in offenen Formen	PVC-Plastisol 518 526 547	PVC 2K-PUR 2K-PUR	Kompakt-elastisch Geschäumt-elastisch Kompakt-elastisch



Klebstoffe und Vergussmassen für Öl- und Hydraulikfilter



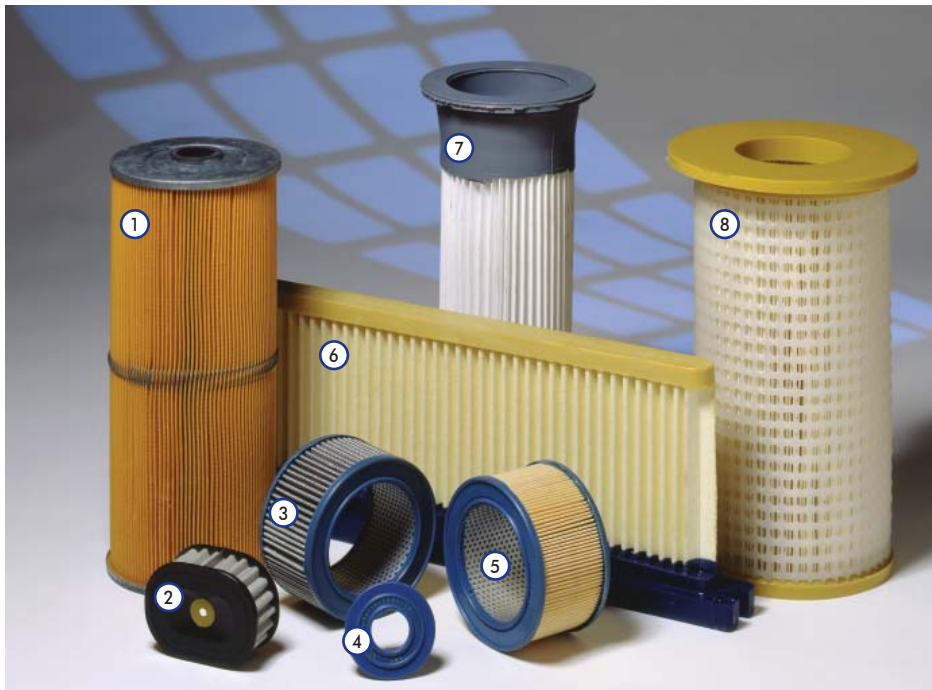
Die **KLEIBERIT** Produktpalette umfasst Klebstoffe und Vergussmassen für das Verkleben von Blechendscheibe und Papierstern oder Metallgewebestern:



Nummer	Anwendungsbereich	Produkte	Basis	Eigenschaften
1	Hydraulikfilter - Stahlendscheibe Metallgewebe	Plastic-Mastic 531 525	2K-EP 2K-PUR	Kompakt-hart Kompakt-hart
2	KFZ-Filterpatronen, Motorenöl und Diesekraftstoff	PVC-Plastisol 515, 516 571 576	PVC 2K-PUR 2K-PUR	Kompakt-elastisch Kompakt-hart Geschäumt-hart



Klebstoffe und Vergussmassen für Sonderfilter



Die **KLEIBERIT** Produktpalette umfasst Klebstoffe und Vergussmassen für das Verkleben und Angießen von Endscheiben und Dichtlippen.

Nummer	Anwendungsbereich	Produkte	Basis	Eigenschaften
1	Filter für Maschinen zur chemischen Reinigung	525	2K-PUR	Kompakt-hart
2	Luffilter für Kettensäge	547	2K-PUR	Kompakt-elastisch
3; 4; 5	Belüftungsfiler für Öl bzw. Hydrauliktanks	525 545.5, 547	2K-PUR 2K-PUR	Kompakt-hart Kompakt-elastisch
6; 7	Industrieentstaubungsfilter	525*, 541* 547; 549*, SK 708.8	2K-PUR 2K-PUR PUR-SK	Kompakt-hart, FDA-Konform* Kompakt-elastisch, FDA-Konform* Gute Temperaturbeständigkeit
8	Spezialfilter, z.B. für Funken-erodiermaschinen	525*, 541*	2K-PUR	Kompakt-hart, FDA-Konform*



Filter-Fibel

Inhaltsverzeichnis

Filterarten

Allgemeine Beschreibung

Filteranwendung

verschiedene Benennungen für ein Einsatzgebiet

Filterbestandteile

Bestandteile, Werkstoffe

Filterherstellung

miteinander zu verbindende Teile

Fügemethoden

Filterklebstoffe und Filtervergussmassen

Verarbeitungsmethoden

Entscheidungstabelle

Entscheidungshilfe

KLEIBERIT Produkte

Kurzbeschreibung der Verarbeitung und Eigenschaften

Technische Informationsblätter

Alle hier gemachten Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen. Sie sind unverbindliche Hinweise. Bitte klären Sie Detailfragen mit uns und prüfen Sie selbst, ob sich unser Produkt für Ihre Zwecke eignet.



Filterarten (Filterbegriffe)

Allgemeine Beschreibung

- Durchlaufilter** Komplette Wegwerfeinheit aus Einsatz und Gehäuse, die in eine Zuleitung direkt eingebaut wird.
- Filtereinsatz
Filterpatrone** Um einen fertigen Filter zu erhalten, wird dazu noch ein Filtergehäuse benötigt.
- Taschenfilter** Im Luft- und Flüssigkeitsbereich antreffbar. Die einzelne Filterfalte hat die Form einer Tasche, d.h. 3 Seiten geschlossen, 1 Seite offen. Bei großen Filtern führt das z.B. zu Materialeinsparungen bei den Endscheiben, bei kleinen Filtern zur Vergrößerung der Filterfläche.
- Filzfilter** Der Filterbalg besteht hier nicht aus Papier, sondern aus einem Filzwickel.
- Wickelfilter** Der Filterbalg ist aus einem Spezialpapier gewickelt, ähnlich einer Spule, es sind keine Endscheiben vorhanden. Der Wickel wird in ein Gehäuse eingedichtet.
- Spaltfilter** Die Teilchengröße, die zurückgehalten wird, wird durch einen Spalt festgelegt. Feinsfilter!
- Ultrafilter** Filter ohne Bindemittel mit neuartigen Mikrovliesen hergestellt.
- Rahmenfilter** Das Filtermedium (Vlies, Papier etc.) ist in einen Rahmen bzw. Einschub eingeklebt bzw. eingegossen.



Filter-Anwendungen

Verschiedene Benennungen für ein Einsatzgebiet-Zweck

Kraftstofffilter Benzinfilter Treibstofffilter Diesel-Kraftstofffilter Dieseltreibstofffilter	(Kfz)	Durchlauffilter im Kraftfahrzeug zum Zwecke der Filtration des Treibstoffes.
Ölfiler Motorenölfiler Getriebeölfiler	(Kfz)	Filtereinsätze, die in der Regel im Kraftfahrzeug erst in Verbindung mit einem Filtergehäuse wirksam werden, bzw. Filterpatronen, die an den Motorblock angeschraubt werden. Sie dienen dem Zwecke der Filtration der Schmierstoffe.
Luftfilter	(Kfz)	Filtereinsätze, die nur in Verbindung mit einem Filtergehäuse wirksam werden. Sie dienen dem Zwecke der Filtration der Luft, die dem Vergaser zugeführt wird.
Hydraulikfilter Hydraulikölfiler		Filtereinsätze, die nur in Verbindung mit einem Gehäuse im Bereich der Hydrauliksysteme (Bagger, Walzwerke etc.) wirksam werden. Sie dienen dem Zwecke der Filtration von Hydraulikflüssigkeiten.
Chemische Reinigungsfilter Waschmaschinenfilter		Filtereinsätze zur Filtration der Medien in chemischen Reinigungsmaschinen. In der Regel Perchloräthylen (PER).
Luftfilter Klimatechnik		Filtereinsätze aus der Klimatechnik.
Industriefilter		Filtereinsätze zur Filtration von gasförmigen, flüssigen und festen Stoffen.



Filterbestandteile

Bestandteile, Werkstoffe

Filterart	Bestandteile	Werkstoffe
Kraftstoff-Filter	Filtereinsatz	Imprägnierte Papiere
	Filtergehäuse	Polyamid oder Metall, z.B. Feinblech, Aluminium
Ölfilter-Einsätze	Dichtring	Elastomer
	Filterendscheibe	Feinbleche, verzinkt oder Aluminium
	Filterdom, auch Stützrohr genannt	Feinbleche, jedoch gelocht
	Filterbalg, auch Filterstern genannt	Imprägnierte Papiere, Filz, seltener Kunststoff-Vlies
	Filtermantel	Gelochtes Spezialpapier, seltener gelochtes Blech
Luftfilter-Einsätze	Filterendscheibe	Dauerelastische Vergußmassen auf Basis von PVC oder PUR geschäumt oder ungeschäumt, nur noch selten Feinbleche.
	Filterdom (Stützrohr)	Gelochtes Papier oder gelochtes Aluminiumblech, vereinzelt auch Streckmetall aus Aluminium
	Filterbalg (Filterstern)	Imprägniertes Papier, Kunststoff-Vlies
	Filtermantel	Gelochtes Papier oder gelochtes Aluminiumblech



Filterart	Bestandteile	Werkstoffe
Hydraulik- filtereinsätze	Dichtring	Elastomer
	Filterendscheibe	Tiefziehblech, V2A-Stahlblech (Nirosta)
	Filterdom (Stützrohr)	Entsprechend den Endscheiben, jedoch gelocht
	Filterbalg (Filterstern)	imprägniertes Papier oder Metallgewebe mit verschiedenen Maschenweiten, Filz
	Filtermantel	selten vorhanden, wenn doch, aus gelochtem Blech
Einsätze für chemische Reinigungsfilter	Dichtring	Elastomer
	Filterendscheibe	Feinblech verzinkt oder aus PUR angegossen
	Filterbalg (Filterstern)	imprägniertes Papier
	Filterdom	Spezialteil aus gelochtem Blech
	Filtermantel	fehlt, Formstabilität durch Faltenfixierung
Luftfilter Klimatechnik	Rahmen, Einschübe,	Metalle, Kunststoffe verschiedenster Art Einsätze bzw. Holz
	Filterzelle/ Filtermatte	Spezialpapiere, Glasfaser- matten, Kunststoff-Vliese



Filterherstellung

Miteinander zu verbindende Teile Fügemethode

Filterarten	miteinander zu verbindende Teile	Fügemethoden
Kraftstoff-Filter	Filtereinsatz mit Filtergehäuse	Hochwertige Klebstoffe, meist Epoxide, die nach vorgegebenen Bedingungen dem Filter zur Dichtheit verhelfen
Ölfilter-Einsätze	Filterbalg mit Endscheibe verklebt	Einkomponentenklebstoffe auf Basis PVC oder Zweikomponenten-Reaktionsklebstoffe auf Basis PUR
	Filterbalgnaht	Metallklipp oder kleben mit Dispersionsklebstoff bzw. Hot Melt
	Filtermantel	aus Papier, kleben mit Dispersionsklebstoffen bzw. Hot Melt;
Luftfilter (Kfz)	Dichtring mit Filterendscheibe	Kontakt-, Cyanacrylat- oder PUR-Klebstoffe in den Fällen, in denen eine Metallendscheibe Verwendung findet
	Filterbalg mit Endscheibe verklebt	Einkomponentenklebstoffe auf Basis PVC oder Zweikomponenten-Reaktionsklebstoffe auf Basis PUR
	„Blechlose“ Endscheibe mit Filterbalg vergossen	Ohne Verwendung einer Metallendscheibe! Die „selbsttragende, blechlose“ Endscheibe wird angegossen. Es handelt sich um einen Gießvorgang mit Vergussmassen auf Basis PVC (einkomponentig, heißgelierend) oder PUR (zweikomponentig, kalthärtend). Diese Endscheiben benötigen keinen Dichtring, sie sind selbstdichtend, weil dauerelastisch.



Filterarten	miteinander zu verbindende Teile	Fügemethoden
Luftfilter	Paneelfilter	Integriert in die Herstellung der Filterfalten, wird an beiden Seiten des Filterbalges, durch eine Hot Melt-Raupe, die Falte zur Tasche verklebt. Dichtlippe wird aus PUR-Schaum gefertigt
Hydraulik- filtereinsätze	Filterbalg mit Endscheibe verklebt	hochwertige Klebstoffe auf Basis von Epoxid oder PUR
	Filterbalgnaht	Einsatz von thixotropem Epoxid oder PUR-Klebstoffen möglich.
Einsätze für chemische Reinigungsfilter	Filterbalg mit Endscheibe verklebt	PUR oder Epoxid als Klebstoff bei Verwendung von Blechendscheiben. Bei „blechlosen“ Endscheiben wird eine PUR-Vergußmase eingesetzt
	Filterbalgnaht	Metallklipp
Luftfilter Klimatechnik	Keine Schematisierung möglich. Konstruktionsmerkmale sind zu unterschiedlich. Es sind Filterpatronen und Filterzellen im Einsatz. Rahmen aus Holz, Kunststoff und Metall werden durch 2K-PUR-Vergussmassen mit Filterpapieren und Filtervliesen abdichtend verbunden.	



Filterklebstoffe und Filtervergussmassen

Verarbeitungsmethoden

Zweikomponenten- Epoxidsystem

Bei Kleinserien manuell, d.h. Klebstoff von Hand mischen und dosieren.

Bei kontinuierlicher Produktion Einsatz einer automatischen Misch- und Dosieranlage.

Beschleunigung des Abbindeprozesses durch Wärmezufuhr.

Zweikomponenten- Polyurethansystem

Hervorragende Eignung für Großserien, weil Abbindeprozeß gut beschleunigbar.

Einsatz einer automatischen Misch- und Dosieranlage in Verbindung mit einem Drehtisch oder einem Förderband zur Überbrückung der kurzen Abbindezeit. Damit können beide Endscheiben in kurzen Abständen hintereinander verklebt werden.

PUR-Systeme können, von hart bis weich (Shore-Härte), und geschäumt oder kompakt geliefert werden.

Plastisol auf PVC-Basis

Da einkomponentig, einfachste Dosierung über Faßpumpen und Dosierventil.

Dann jedoch aufwendiger Gelierprozeß in Tunnelöfen oder auf elektrischen Heizplatten. Produktionsablauf beschleunigbar durch Überkopf- bzw. Beidseitverfahren, d.h. der Klebstoff in beiden Filterendscheiben wird zur darf dabei aus der oberen Endscheibe (Überkopf) nicht abtropfen. Voraussetzung dafür ist eine sorgfältige Viskositätseinstellung in Verbindung mit sinnvoller Thixotropie.

Dispersionsklebstoffe

Beidseitiger Klebstoffauftrag. Dosierung über Druckbehälter und Fadenpistole. Ablüftung und Preßvorgang ermöglichen Kontaktverklebung.



Verarbeitungsmethoden

**Hot Melt
(Schmelzklebstoffe)**

Einseitiger Klebstoffauftrag. Dosierung über Schmelzklebstoffauftragsgeräte mit Düsenkopf. Geringes Abkühlen und Andrückvorgang ermöglichen schnellste Verklebung.

**Hot Melt
(Schmelzklebstoffe)
Sondereinsatz**

Zur besseren Handhabung von Filterbälgen kann unmittelbar nach dem Plissieren ein Schmelzklebstoffaden über die Scheiteltanten des plissierten Papiers gelegt werden. Dadurch erhält der Filterbalg eine zur Weiterverarbeitung vorteilhafte Stabilität und die Faltenabstände werden gleichmäßig.

**Hot Melt
(Schmelzklebstoffe)
Paneelfilter**

Integriert in die Herstellung der Filterfalten, wird an beiden Seiten des Filterbalges, durch eine Hot Melt-Raupe, die Falte zur Tasche verklebt.

Mit hochtemperaturbeständigem Hot Melt ist danach sogar noch die Härtung des Filterpapiers möglich.



KLEIBERIT Produkte

Kurzbeschreibung

Heißhärtende Einkomponenten-Vergussmasse Plastisol 518

Diese Vergußmassen auf **Basis von PVC** finden bei der Herstellung von Kraftfahrzeug-Luftfiltern Verwendung. Es werden damit die blechlosen selbsttragenden und zugleich als Dichtring ausgebildeten Endscheiben angegossen.

Wie alle PVC-Massen, wird KLEIBERIT Plastisol 518 durch Hitzeeinwirkung ausgehärtet und liegt danach als kompaktes, dauerelastisches und sehr kälte- und wärmebeständiges Material vor.

Arbeitsablauf

Aus einem Dosiergerät wird die, je nach Endscheibe erforderliche Menge, des gut fließenden Plastisols in Gießformen ! eindosiert. Die Gießformen entsprechen in ihrer Gestaltung der gewünschten Luftfilterendscheibe. Die Gießform dreht sich auf einem Drehteller unter der Düse der Dosiereinheit. Die Vergußmasse wird dadurch gleichmäßig in der Gießform verteilt.

Der Filterstern aus Papier wird in die flüssige Masse eingesetzt.

Das in der Gießform befindliche Plastisol wird nun durch kurzzeitige Wärme-einwirkung (hier wird meistens eine Heizplatte eingesetzt) vorgelärt, um so beim Umdrehen des Filters ein Abfließen des Plastisols zu vermeiden.

Nach dem Eindosieren des Plastisols in eine 2. Form wird die andere Seite des Filters eingesetzt. Anschließend durchläuft der Filter mit den Formen meist einen Umluftofen, in dem das Plastisol, welches sich in beiden Formen befindet, ausgehärtet wird.

Es können auch beide Seiten mittels Heizplatten geliert werden.

Die weiter hinten beschriebenen kalthärtenden Zweikomponenten-Vergußmassen 526, 545, 547 und 549 stellen zu dem hier beschriebenen Material energie- und kostensparende Alternativen dar.



KLEIBERIT Produkte

Kurzbeschreibung

Kalthärtende Zweikomponenten-Vergußmassen und -Schäume (FCKW-frei)

Unsere Zweikomponenten-Systeme sind auf **Basis von PUR** aufgebaut.

Diese Systeme sind im Einsatz zur Herstellung von Luftfiltereinsätzen. Es werden Endscheiben bzw. Dichtlippen angegossen/angeschäumt. Es ist keine Blechendscheibe erforderlich. Die so hergestellten Luftfilter sind selbstabdichtend bei Verwendung elastischer Systeme. Zweikomponenten-Systeme sind im Gegensatz zu Plasticsolen kalthärtend und bedürfen dadurch keiner Gelierung. Das spart Energie! Im abge bundenen Zustand umweltfreundlich, weil harmlos zu entsorgen!

Arbeitsablauf

Zur Verarbeitung solcher Zweikomponenten-Systeme werden Misch- und Dosieranlagen eingesetzt. Wir nennen gerne Hersteller solcher Anlagen.

Die Dosierung des gemischten Systems erfolgt in Gießformen die unter der Düse der Anlage rotieren oder von einem Koordinatentisch geführt werden, oder bei der die Düse entsprechend zur Geometrie der Form geführt wird. Der Filterstern aus Papier wird in die noch flüssige Vergußmasse eingesetzt. Danach beginnt der Abbindeprozeß. Nach wenigen Minuten kann die Gießform entfernt werden. Die zweite Endscheibe (Dichtring) kann angegossen werden. Ein Drehtisch oder ein Förderband ergänzen sinnvoll eine Serienproduktion. Die Abbindegeschwindigkeit der Vergußmasse ergibt auch die notwendige Laufzeit dieser Hilfseinrichtungen und die erforderliche Anzahl von Gießformen.

Das Abbindeverhalten kann aber auch einer vorgegebenen Taktzeit angepaßt werden.

Es empfiehlt sich, mit Trennmittel zu arbeiten. Wir geben gerne entsprechende Hinweise.



Kalthärtende Zweikomponenten-Vergußmassen und -Schäume (FCKW-frei)

Die Produkt-Typen 521, 522, 525, 526, 541, 545, 547 und 549 stellen Basis-Systeme dar.

Folgende Unterscheidungsmerkmale sind zu beachten:

- 521:** PUR-Schaum, weich elastisch, für geschlossene Formen
- 522:** PUR-Schaum, weich elastisch. Nach VWTL 848, für geschlossene Formen
- 525:** PUR-Vergußmasse ohne Schaumeffekt, hart. Kann auch als Klebstoff eingesetzt werden.
- 526:** PUR-Vergußmasse mit Schaumeffekt, weichelastisch, für offene Formen
- 541:** PUR-Vergußmasse ohne Schaumeffekt, hart. Kann auch als Klebstoff eingesetzt werden.
- 545:** PUR-Vergußmasse kompakt, elastisch, für offene Formen
- 547:** PUR-Vergußmasse kompakt, elastisch, für offene Formen
- 549:** PUR-Vergußmasse kompakt elastisch, für offene Formen

Bitte beachten Sie die nachfolgenden technischen Merkblätter.

Einstellungen nach anderen Gesichtspunkten und mit anderen spezifischen Eigenschaften sind möglich.



KLEIBERIT Produkte

Kurzbeschreibung

Kalthärtende Zweikomponenten Epoxid Reaktionsklebstoffe Plastic-Mastic 531.1 und 531.8

Plastic-Mastic 531.1

Dieser Klebstoff ist aufgebaut auf der **Basis von Epoxid**. Er ist im Einsatz zur Verklebung von Filterendscheiben aus Metall mit Filtersternen aus Papier oder Metallgewebe.

Die Beständigkeit gegen Flüssigkeiten (Extraktion) und die Temperaturfestigkeit des Epoxidklebstoffes lassen zu, daß Filtereinsätze für Benzin und Hydrauliköle hergestellt werden.

Zur Verklebung der Filterbalgnaht steht eine thixotrope Komponente A zur Verfügung (531.3).

Der Klebstoff bindet grundsätzlich bei Raumtemperatur (ca. 20° C) ab. Wärmezufuhr während des Abbindeprozesses beschleunigt diesen und erhöht die chemische Beständigkeit des Systems.

Dieser Klebstoff kann nach dem Mischen von Hand verarbeitet werden.

Wirtschaftlicher und sicherer ist jedoch die Verarbeitung über Misch- und Dosieranlagen für Zweikomponentenklebstoffe.

Wir nennen Ihnen gerne Hersteller solcher Maschinen.

Diese Klebstoffverarbeitungsmaschinen werden sinnvoll ergänzt durch einen Drehteller, auf dem die mit Klebstoff zu befüllende Filterendscheibe rotiert. Die Fliehkraft dieser Drehbewegung kann hervorragend zur Klebstoffverteilung über den gesamten Durchmesser der Filterendscheibe ausgenutzt werden.

In thixotroper Einstellung ist PM 531 zur Abdichtung von Filterbalgnahten an Filtersternen aus Metallgewebe geeignet.

Plastic-Mastic 531.8

Füllstofffreies niedrigviskoses **Epoxid-System**.

Dieses Produkt wird zur Abdichtung des Deckels gegen das Filtergehäuse bei Wickelfilter eingesetzt.



KLEIBERIT Produkte

Kurzbeschreibung

Kalthärtende Zweikomponenten PUR-Klebstoffe 525, 541, 571, 572, 575 und Klebschaum 576.1

Diese Klebstoffreihe ist auf der Basis von PUR aufgebaut. Sie ist in den verschiedensten Bereichen im Einsatz zur Verklebung von Filterendscheiben aus Blech mit Filtersternen aus Papier und zur Herstellung von blechlosen Endscheiben.

Unterscheidungsmerkmale:

- 525:** Filter für chemische Reinigungsmaschinen
- 541:** Funkenerrodiermaschinen und Entstaubung
- 572, 575:** Filter der Klimatechnik, besonders fließfähig
- 571:** Filter der Kraftfahrzeugtechnik, Luft, Öl- und Dieselmotorkraftstoff
- 576:** wie 571 jedoch kommerziell günstig durch Schaumeffekt

Die Verarbeitung dieser Klebstoffe erfolgt über 2-Komponenten-Misch- und Dosieranlagen. Wir nennen Ihnen gerne entsprechende Hersteller. Durch die maschinelle Verarbeitung ist optimale Beschleunigung der Systeme und damit ein sehr kurzer Abbindeprozess möglich. Wichtig für kurze Taktzeiten bei Serienproduktion.

Die Dosierung des gemischten Klebstoffes erfolgt in die Endscheibe. Ein Drehtisch oder ein Förderband überbrückt die Abbindezeit, die nur wenige Minuten beträgt.

Der Filterstern aus Papier wird in den flüssigen Klebstoff eingesetzt. Temperaturzufuhr wegen des Abbindeprozesses ist in der Regel nicht erforderlich.

Im Bereich der Klimatechnik ist eine Vielzahl von Werkstoffen zu verkleben bzw. zu vergießen. Rahmen aus Kunststoff, Metall und Holz mit verschiedensten Filtervliesen.

Bitte schildern Sie uns Ihre Anwendung.



KLEIBERIT Produkte

Kurzbeschreibung

Schmelzkleber SK 703.5, 703.8, 708.8, 715.5, 719, 725, 750, 791, und 796

Schmelzklebstoffe (Hot Melt) sind vor allen Dingen als Faltenfixierung und beider Verklebung von Filterpapieren im Einsatz.

Eine andere Anwendung ist die Verklebung der Filterfalten zu sogenannten Taschenfiltern; vornehmlich im Luftfilterbereich (Paneelfilter).

KLEIBERIT Schmelzkleber SK 715.5	Basis: Polyethylen
KLEIBERIT Schmelzkleber SK 719	Basis: EVA
KLEIBERIT Schmelzkleber SK 725	Basis: Polyolefin
KLEIBERIT Schmelzkleber SK 750	Basis: Polyolefin
KLEIBERIT Schmelzkleber SK 791	Basis: Polyamid
KLEIBERIT Schmelzkleber SK 796	Basis: Polyester

Zur Verarbeitung unserer Schmelzklebstoffe können handelsübliche Auftragsgeräte eingesetzt werden. Wir empfehlen gerne entsprechende Hersteller.

Mit **KLEIBERIT** Schmelzkleber 791 kann nach dem Klebstoffauftrag das Filterpapier noch ausgehärtet werden.

Alle in dieser Broschüre gemachten Angaben sind für uns unverbindlich. Bitte prüfen Sie selbst, ob sich unsere Produkte für Ihre Zwecke eignen.