

Saubere Lösungen –  
Klebstoffe und Vergussmassen für die  
**Filterherstellung**



Jahrzehntelange Erfahrung • Höchste Lieferperformance • Umfassender Service • Zuverlässige Qualität

# Klebstoffe und Vergussmassen für die Filterherstellung



Filter sind in vielen Prozessen notwendig, um schädliche Bestandteile zu trennen. Von daher kommen für ihre Herstellung nur Materialien von äußerster Zuverlässigkeit und Qualität in Betracht. KLEIBERIT Filterklebstoffe und Filtervergussmassen haben in diesem Bereich Standards gesetzt und die Entwicklung der Filtertechnik maßgeblich beeinflusst. Die Filterfibel gibt Ihnen einen Überblick über Filterarten, Anwendungen und Eigenschaften.

## **FAST**team

Filter-Automotive-Sandwich-Textil





<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
Unternehmen	4-5
Automotivefilter	6-7
Gebäudefilter	8
Hydraulikfilter	9
Industriefilter	10-11
Produktabelle 2K Vergussmassen/Klebstoffe	12-13
Produktabelle Schmelzklebstoffe/Dispersionen	14-15
KLEIBERIT International	16

#### **Global Manager FAST Produkte:**

Peter Becker +49 7244 62-231  
peter.becker@kleiberit.com

#### **Sales Engineers:**

Europa:  
Martin Schindler, Sales Engineer +49 152 225 18033  
martin.schindler@kleiberit.com

Dieter Rösen, Sales Engineer +49 172 631 2856  
dieter.roesen@kleiberit.com

Türkei:  
Erkut Akcocuk, Sales Engineer +90 5321685759  
erkut.akcocuk@kleiberit.com

#### **Asien:**

Teoh Hock Chin, Sales Engineer +65 975 587 70  
teoh.hockchin@kleiberit.com

#### **Nordamerika:**

Justin van Dijk, FAST Sales Manager +1 704 843 3339  
justin.vandijk@kleiberit.com

#### **Südamerika:**

Emilio Abelenda, Sales Engineer +55 418 725 3434  
emilio.abelenda@kleiberit.com

# Unternehmen



**KLEIBERIT – seit 70 Jahren führende Marke in der Welt der Klebstoffe für Industrie und Handwerk.**

**KLEIBERIT Klebstoffe sind aus vielen Bereichen der modernen Welt nicht mehr wegzudenken. Heute ist das Unternehmen eines der modernsten internationalen Forschungs- und Fertigungszentren der Klebstoffwelt.**

**Das Produktportfolio ist exakt auf die Bedürfnisse der Kunden abgestimmt. Die weltweite Verfügbarkeit wird über ein intelligentes Logistikkonzept gesichert.**

**KLEIBERIT Klebstoffe beschäftigt weltweit ca. 600 Mitarbeiter – [filter.kleiberit.com](https://filter.kleiberit.com)**

## Innovationen

Im Dialog mit den Anwendern entstehen aus Ideen neue Lösungen. Im KLEIBERIT Technologiezentrum in Weingarten/Germany sind Kunden aus aller Welt regelmäßig zu Gast um mit den Spezialisten aus Forschung, Entwicklung und Anwendungstechnik neue Möglichkeiten für zukünftige Anforderungen zu erarbeiten.

Seit vielen Jahrzehnten sind KLEIBERIT Klebstoffe bei den namhaften Filterherstellern erfolgreich im Einsatz.

Unsere Filter Kompetenz-Teams bieten umfassende Beratung und begleiten die Anwender von der Idee bis zur finalen Integration von Klebungslösungen und Prozessen nach internationalen Standards.





## Kundenzufriedenheit

Bei uns ist jeder Kunde die Nummer Eins.

In vielen Märkten und allen Regionen dieser Welt unterwegs, sprechen wir fast jede Landessprache und sind über ein flächendeckendes Service- und Beratungsnetz direkt vor Ort. In Zusammenarbeit mit namhaften Material- und Maschinenherstellern bieten wir Gesamtlösungen nach internationalen Standards und Normen wie z.B. die FDA-Norm für Lebensmittelkontakt und EU-Norm 10/2011.

## Unser Qualitäts-, Umwelt- und Energiestandard

KLEIBERIT legt sehr großen Wert auf Produktqualität, Kundenservice und Nachhaltigkeit. Diesen Anspruch lassen wir uns jährlich durch ein externes, unabhängiges Audit Team nach ISO 9001, ISO 50001 und ISO 14001 bestätigen.



Environmental Management  
**ISO 14001**  
Quality Management  
**ISO 9001**  
Energy Management  
**ISO 50001**

# Automotivefilter



Dieselfilter



Fahrgastzellenfilter



Motor-Luftfilter



Motor-Luftfilter

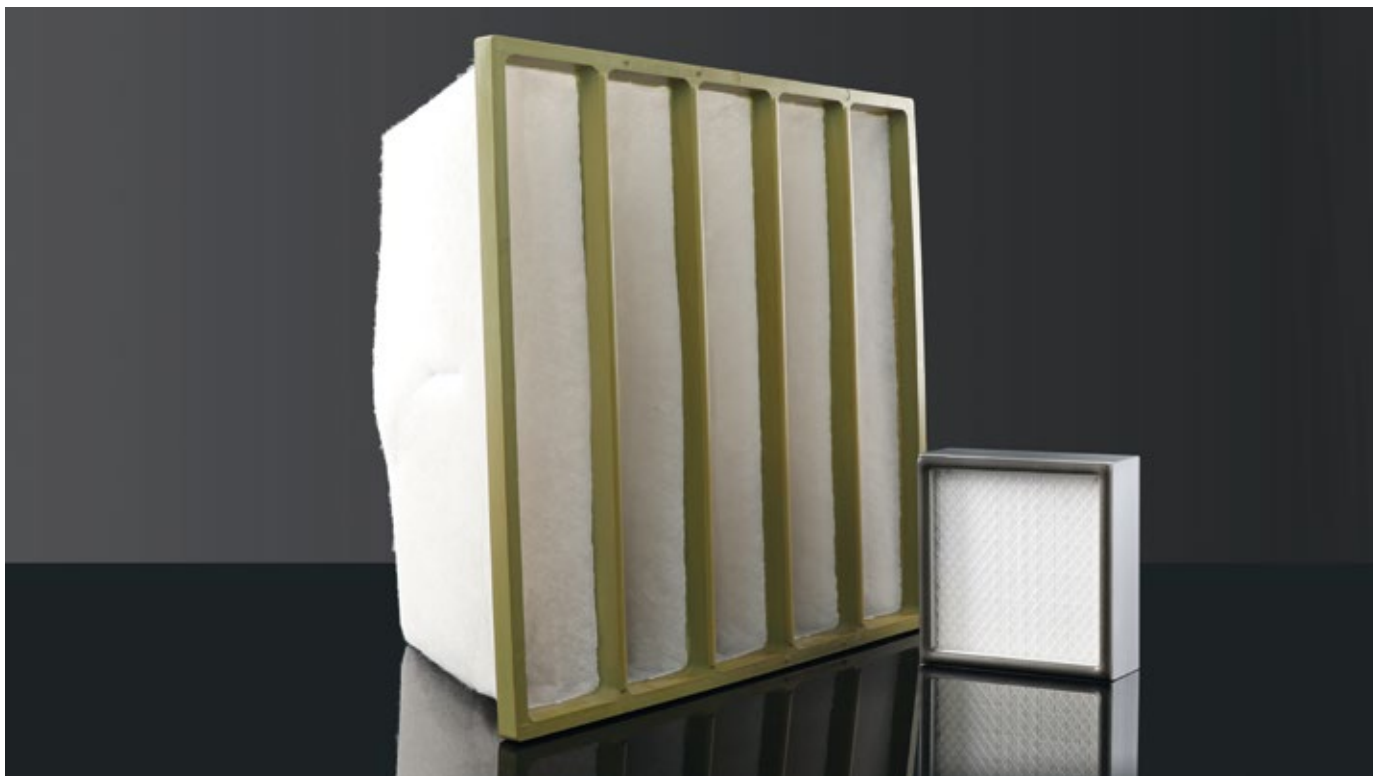


Motor-Ölfilter



Anwendung	Produkt	Produktgruppe
Dieselfilter / Motor-Ölfilter / AdBlue Filter	512.0	2K PUR Vergussmasse
	541.6	2K PUR Vergussmasse
	571.1	2K PUR Vergussmasse
	576.1	2K PUR Vergussmasse
	599.0	2K PUR Vergussmasse
	703.5	Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff
	704.1	Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff
	791.0	PA-Schmelzklebstoff
Fahrgastzellen- filter	521.1	2K PUR Vergussmasse
	522.1	2K PUR Vergussmasse
	549.1	2K PUR Vergussmasse
	549.5	2K PUR Vergussmasse
	703.8	Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff
	725.5/.7/.9	PO-Schmelzklebstoffe
	796.1	PES-Schmelzklebstoff
Motor-Luftfilter	521.1	2K PUR Vergussmasse
	522.1	2K PUR Vergussmasse
	526.0	2K PUR Vergussmasse
	547.1	2K PUR Vergussmasse
	576.1	2K PUR Vergussmasse
	704.1	Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff
	791.0	PA-Schmelzklebstoff
	796.1	PES-Schmelzklebstoff

# Gebäudefilter



Raumfilter

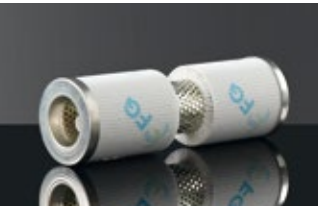


Taschenfilter

Produkt	Produktgruppe
425.3	Spezialdispersion
425.6	Spezialdispersion
523.3	2K PUR Dichtschaum
524.5	2K PUR Vergussmasse
525.1	2K PUR Vergussmasse
525.7	2K PUR Vergussmasse
572.0	2K PUR Vergussmasse
574.4	2K PUR Vergussmasse
575.0	2K PUR Vergussmasse
575.8	2K PUR Vergussmasse
708.8	Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff
729.2	EVA-Schmelzklebstoff



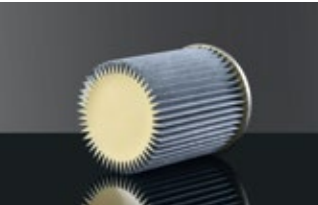
# Hydraulikfilter



Hydraulikfilter



Hydraulikfilter



Entgasungsfilter

Produkt	Produktgruppe
525.3	2K PUR Vergussmasse
525.4	2K PUR Vergussmasse
525.5	2K PUR Vergussmasse
525.8	2K PUR Vergussmasse
531.1	2K EP Vergussmasse
531.4	2K EP Vergussmasse

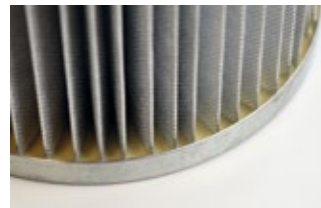
# Industriefilter



Kantenspaltfilter



Luftfilter



Staubfilter



Staubfilter



Anwendung	Produkt	Produktgruppe
Herstellung von freiverschäumten Polyurethan Schaumdichtungen	523.3	2K PUR Vergussmasse
Industrieentstaubungsfilter	541.1	2K PUR Vergussmasse
	541.6	2K PUR Vergussmasse
	542.4	2K PUR Vergussmasse
	545.5	2K PUR Vergussmasse
	547.1	2K PUR Vergussmasse
	549.1	2K PUR Vergussmasse
	549.5	2K PUR Vergussmasse
	549.6	2K PUR Vergussmasse
Klebung von Filterpleats, Faltenfixierung und Bandrollen Klebung	703.2	Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff
	703.5	Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff
	708.8	Reaktiver PUR-Schmelzklebstoff
	715.5	PES-Schmelzklebstoff

# KLEIBERIT 2K Vergussmassen und Klebstoffe für die Filter-

		Produkt Komp. A	Komp. B	Viskosität (Brookfield RVT) Komp. A (mPa·s) bei 20 Upm bei 20 °C	Viskosität (Brookfield RVT) Komp. B (mPa·s) bei 20 Upm bei 20 °C	Dichte Komp. A (g/cm³)	Dichte Komp. B (g/cm³)	Mischungsverhältnis		Topfzeit bei 20 °C im		Härte Shore A		
								Gewichts- teile	Volumen- teile	50g Becher	100g Becher	A	D	00
2K PUR Vergussmasse/Klebung	geschäumt elastisch	521.1	521.2	ca. 2.800	ca. 200	ca. 1,15	ca. 1,19	100:38	100:36,7	ca. 75 s	-	ca. 20-25 <sup>1</sup>	-	-
		522.1	522.0	ca. 1.400	ca. 280	ca. 1,04	ca. 1,22	100:40	100:34,1	ca. 90 s	-	ca. 26 <sup>2</sup>	-	-
		523.3	523.6	ca. 28.000	ca. 250	ca. 1,19	ca. 1,19	100:20	100:20	ca. 150 s	-	-	-	ca. 45
		526.0	526.6	ca. 4.500	ca. 250	ca. 1,32	ca. 1,19	5,5:1	5:1	ca. 90 s	-	ca. 20 - 25 <sup>3</sup>	-	-
	kompakt elastisch	545.5	547.6	ca. 5.000	ca. 300	ca. 1,32	ca. 1,18	5:1	4,4:1	-	ca. 90 s	ca. 57	-	-
		547.1	547.2	ca. 2.800	ca. 200	ca. 1,23	ca. 1,22	4,5:1	4,5:1	-	ca. 2 min	ca. 60	-	-
		549.1	549.3	ca. 2.500	ca. 160	ca. 1,09	ca. 1,21	100:25	100:22,6	-	ca. 2-3 min	ca. 66	-	-
		549.5	549.3	ca. 3.100	ca. 160	ca. 1,11	ca. 1,21	100:16	100:14,7	-	ca. 180 <sup>4</sup> s	ca. 45	-	-
		549.6	549.3	ca. 2.500	ca. 160	ca. 1,09	ca. 1,21	100:27	100:24,3	-	ca. 2-3 min	ca. 65	-	-
		574.4	574.5	ca. 1.900	ca. 200	ca. 1,1	ca. 1,13	100:100	100:97	-	ca. 2,5 min	ca. 75	-	-
	geschäumt hart	524.5	524.6	ca. 2.200	ca. 320	ca. 1,04	ca. 1,23	100:120	100:101	ca. 39 s	-	-	-	-
		525.1	552.4	ca. 580	ca. 330	ca. 1	ca. 1,24	100:75	100:62	ca. 95 s	-	-	-	-
		525.7	578.0	ca. 2.300	ca. 280	ca. 1,04	ca. 1,24	100:120	100:101	ca. 2 min	-	-	-	-
		576.1	576.2	ca. 4.000	ca. 300	ca. 1,51	ca. 1,24	100:25	100:30	ca. 95 s	-	-	-	-
	kompakt hart	525.3	525.2	ca. 5.000	ca. 300	ca. 1,73	ca. 1,24	3:1	2,1:1	-	ca. 2,5 min	-	ca. 85	-
		525.4	525.2	ca. 16.000	ca. 300	ca. 1,76	ca. 1,24	3:1	2,1:1	-	ca. 5,5 min	-	ca. 85	-
		525.5	525.2	ca. 16.000	ca. 300	ca. 1,76	ca. 1,24	3:1	2,1:1	-	ca. 3,5 min	-	ca. 85	-
		525.8	525.2	ca. 16.000	ca. 300	ca. 1,76	ca. 1,24	3:1	2,1:1	-	ca. 3 min	-	ca. 85	-
		541.1	541.5	ca. 11.000	ca. 300	ca. 1,59	ca. 1,24	4:1	3,1:1	-	ca. 7 min	-	ca. 82	-
		541.6	541.7	ca. 30.000	ca. 150	ca. 1,59	ca. 1,23	4:1	100:32,4	-	ca. 45 min	-	ca. 80	-
		542.4	542.5	ca. 22.000	ca. 20	ca. 1,63	ca. 1,2	100:26	100:35	-	ca. 7,5 min	-	ca. 80-85	-
		571.1	571.2	ca. 18.000	ca. 150	ca. 1,71	ca. 1,24	5,5:1	4:1	-	ca. 3 min	-	ca. 70	-
		575.8	575.9	ca. 1.200	ca. 130	ca. 1,1	ca. 1,23	100:50	100:45	ca. 7-8 min	-	-	ca. 57	-
		599.0	578.0	ca. 12.000	ca. 280	ca. 1,6	ca. 1,24	100:35	100:45	-	ca. 90 s	-	ca. 83	-
	kompakt zäh-hart	512.0	519.5	ca. 5.600	ca. 27	ca. 0,93	ca. 1,22	100:50	100:38,1	-	ca. 8 min	ca. 96	ca. 47	-
		572.0	574.6	ca. 2.500	ca. 300	ca. 1,33	ca. 1,23	4:1	3,7:1	-	ca. 3 min	ca. 85	-	-
		575.0	575.1	ca. 1.000	ca. 65	ca. 1,1	ca. 1,2	100:55	100:50	-	ca. 5 min	ca. 90	-	-
2K EP Vergussmasse	kompakt hart	531.1	531.2	ca. 60.000	ca. 115.000	ca. 1,75	ca. 1,44	3:1	2,5:1	-	ca. 75 min	-	ca. 90	-
		531.4	531.2	ca. 100.000	ca. 115.000	ca. 1,75	ca. 1,44	3:1	2,5:1	-	ca. 75 min	-	ca. 90	-

<sup>1</sup> Die Messwerte wurden an Prüfkörpern mit einer Rohdichte von 330 - 350 kg/m³ durchgeführt

<sup>3</sup> Die Messwerte wurden an Prüfkörpern mit einer Rohdichte von ca. 565 kg/m³ durchgeführt

<sup>2</sup> Die Messwerte wurden an Prüfkörpern mit einer Rohdichte von ca. 415 kg/m³ durchgeführt

<sup>4</sup> Messung mit 0,2 % Beschleuniger Zugabe (549.2) in der A Komponente

# Herstellung

Rohdichte im 50 g Becher (kg/m³)		Anmerkungen	Anwendungsbereich
frei-geschäumt	form-geschäumt		
ca. 250	-	Für geschlossene Formen	Rahmen und Dichtlippen von Fahrgastzellenfiltern und Motoren Luftfiltern
ca. 385	-	Für geschlossene Formen; erfüllt TL 848	Rahmen und Dichtlippen von Fahrgastzellenfiltern und Motoren Luftfiltern
ca. 190	-	-	Herstellung von freiverschäumten Polyurethan Schaumdichtungen
ca. 450-500	ca. 550	Für offene Formen	Angießen von Endscheiben und Dichtlippen von Motoren Luftfiltern
-	-	-	Herstellung von Luftfilter-Endscheiben und anderen kompakten Dichtlippen
-	-	-	Herstellung von Luftfilter-Endscheiben, Rahmen und anderen kompakten Dichtlippen
-	-	Lebensmittelkonform nach (EU) 10/2011 und FDA 21 CFR Ch. I § 177.1680; gute Weiterreißfestigkeit; B Komponente darf nicht unter 15 °C gelagert werden	Herstellung von Luftfilter-Endscheiben und anderen kompakten Dichtlippen, auch bei Staubfilterelementen zum Einsatz im Lebensmittelbereich
-	-	Beschleuniger 549.2 muss vor der Verarbeitung in die A Komponente separat eingebracht werden (Beschleunigung variabel einstellbar); niedriger Foggingwert; B Komponente darf nicht unter 15 °C gelagert werden	Vergussmasse für das Angießen von Endscheiben Rahmen und Dichtlippen von Fahrgastzellenfiltern und Industrieentstaubungsfiltern
-	-	Lebensmittelkonform nach FDA 21 CFR Ch. I § 177.1680; gute Weiterreißfestigkeit; B Komponente darf nicht unter 15 °C gelagert werden	Herstellung von Luftfilter-Endscheiben und anderen kompakten Dichtlippen, auch bei Staubfilterelementen zum Einsatz im Lebensmittelbereich
-	-	Lichtecht, transparent, bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt	Reparaturmasse für HEPA/ULPA Filter
ca. 200	ca. 450 - 600	Verarbeitung über Hochdruckanlagen; Brandverhalten F1 (nach DIN 53438); enthält internes Trennmittel	Herstellung von Taschenfilterrahmen
ca. 410	ca. 450 - 550	Verarbeitung über Hochdruckanlagen	Herstellung von Kassettenfiltern
ca. 225	ca. 500 - 600	Verarbeitung über Niederdruckanlagen; Brandverhalten F1 (nach DIN 53438); enthält internes Trennmittel	Herstellung von Taschenfilterrahmen
ca. 775	-	Verarbeitung über Niederdruckanlagen	Verkleben von Filterendscheiben für Motoren Luftfilter, Dieselmotoröl und Motoröl Filtern (Metall und Kunststoff Endscheiben)
-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle	Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle	Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle; selbstthixotropierend	Längsnahtverklebung bei Filterelementen
-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien, speziell Hydrauliköle	Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien; lebensmittelkonform nach FDA 21 CFR Ch. I § 177.1680	Industrieentstaubungsfilter; Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
-	-	Für Handverarbeitung geeignet	Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Klebung von Blechendscheiben für Öl-, Dieselmotoröl- und Kerosinfilter
-	-	Gute Beständigkeit gegen verschiedene Medien; lebensmittelkonform nach (EU) 10/2011	Industrieentstaubungsfilter; Herstellung von Filtern mit selbsttragenden Endscheiben aus kompakt und hart abbindenden PUR; Verkleben von Filterendscheiben
-	-	-	Verkleben von Filterendscheiben für Motoren Luftfilter, Dieselmotoröl und Motoröl Filtern (Metall und Kunststoff Endscheiben)
-	-	Selbstthixotropierend; bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt	Für die Herstellung von Industriefiltern (z.B. HEPA, ULPA Filter)
-	-	Für endkappenfreie Endscheiben	Harte Vergussmasse zum Herstellen von blechlosen Endscheiben bei Ölfiltern im Gießverfahren
-	-	Langzeitbeständig in wässriger Harnstofflösung (32,5 %)	Herstellung von Filter-Endscheiben für AdBlue Filter
-	-	Gut geeignet für die Unterflutung (vorgefertigte Filter)	Für die Herstellung von Industriefiltern (z.B. HEPA, ULPA Filter)
-	-	Bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt, gut geeignet für die Unterflutung (vorgefertigte Filter)	Für die Herstellung von Industriefiltern (z.B. HEPA, ULPA Filter)
-	-	-	Endscheibenverklebung. Herstellung von Filtereinsätzen im Bereich der Hydraulik- und Kraftstofffilter
-	-	Leicht thixotrop	Endscheibenverklebung. Herstellung von Filtereinsätzen im Bereich der Hydraulik- und Kraftstofffilter



# KLEIBERIT Schmelzklebstoffe und Dispersionen für die Filter

	Produkt	Basis	Viskosität (Brookfield bei 10 Upm in mPa•s) bei		Dichte  (g/cm³)	Verarbeitungs- temperatur  ( ° C)	Erweichungspunkt  ( ° C; Ring + Kugel)
Nicht reaktive Schmelzklebstoffe	<b>715.5</b>	PE	180 °C: ca. 55.000 200 °C: ca. 35.000		ca. 0,95	180 - 210	ca. 110
	<b>729.2</b>	EVA	140 °C: ca. 17.000 160 °C: ca. 9.000		ca. 1	140 - 160	ca. 120
	<b>725.5</b>	PO	180 °C: ca. 40.000 200 °C: ca. 25.000		ca. 0,95	160 - 180	ca. 160
	<b>725.7</b>	PO	160 °C: ca. 35.000 180 °C: ca. 16.000		ca. 0,92	180 - 200	ca. 135-150
	<b>725.9</b>	PO	160 °C: ca. 40.000 180 °C: ca. 20.000		ca. 0,92	160 - 180	ca. 125
	<b>791.0</b>	PA	180 °C: ca. 13.000 200 °C: ca. 6.000		ca. 0,95	180 - 200	ca. 170
	<b>796.1</b>	PES	180 °C: ca. 40.000 200 °C: ca. 24.000		ca. 1,25	180 - 200	ca. 160
PUR Schmelzklebstoffe	Produkt	Basis	Viskosität (Brookfield bei 10 Upm in mPa•s) bei 120 °C	Viskosität (Brookfield bei 10 Upm in mPa•s) bei 140 °C	Dichte  (g/cm³)	Verarbeitungs- temperatur  ( ° C)	
	<b>703.2</b>	PUR	ca. 28.000	ca. 17.000	ca. 1,1	100 - 120	
	<b>703.5</b>	PUR	ca. 11.000	ca. 6000	ca. 1,1	120 - 140	
	<b>703.8</b>	PUR	ca. 48.000	ca. 23.000	ca. 1,1	120 - 140	
	<b>704.1</b>	PUR	ca. 25.000	ca. 16.000	ca. 1,1	110 - 140	
	<b>708.8</b>	PUR	ca. 10.000	ca. 5.000	ca. 1,1	120 - 140	
Dispersionen	Produkt	Basis	Viskosität (Brookfield RVT bei bei 20 °C	Dichte (g/cm³)	pH Wert		
	<b>425.3</b>	Spezialdispersion	ca. 2.200	ca. 1,25	ca. 6		
	<b>425.6</b>	Spezialdispersion	ca. 1.500	ca. 1,2	ca. 6,5		

# faltenverklebung

Offene Zeit (bestimmt an einer 2 mm Raupe auf Phenolharz Filterpapier) bei einer Auftragstemperatur von:	Anmerkungen	Anwendungen
210 °C: ca. 28 s		Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filter im Staubsaugerbereich
160 °C: ca. 16 s	Bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt	Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filtern
200 °C: ca. 20 s	Niedriger Foggingwert	Herstellung von Fahrgastzellenfiltern; Kantenband Klebung, Faltenklebung und Faltenfixierung
200 °C: ca. 20 s	Niedriger Foggingwert	Kantenband Klebung und Faltenfixierung von Fahrgastzellenfiltern
160 °C: ca. 22 s	Niedriger Foggingwert	Herstellung von Fahrgastzellenfiltern; Kantenband Klebung, Faltenklebung und Faltenfixierung
210 °C: ca. 28 s	Beständig gegen Motoröl und Dieselmotorkraftstoff; Verarbeitung über Extruder	Verklebung von Filterpapier bei der Herstellung von Kfz-Filtern; Faltenverklebung und Faltenfixierung
210 °C: ca. 30 s	Verarbeitbar in Tankgeräten	Verklebung von Filterpapier bei der Herstellung von Kfz-Filtern; Faltenverklebung und Faltenfixierung
Offene Zeit (bestimmt an einer 2 mm Raupe auf Phenolharz Filterpapier) bei einer Auftragstemperatur von 140 °C:	Anmerkungen	Anwendungen
ca. 10 s	Lebensmittelkonform nach FDA 21 CFR Ch. I § 175.105 und 177.1680 sowie (EU) 10/2011	Klebung von Filterpleats; Faltenfixierung und Bänderrollen Verklebung
ca. 30 s	Niedriger Foggingwert; sehr gute Metall Haftung	Längsnaht Verklebung von Benzin und Diesel filtern; Kantenband und Bänderrollen Verklebung
ca. 30 s	Niedriger Foggingwert; sehr gute Kunststoffhaftung	Kantenband und Bänderrollen Verklebung von Fahrgastzellenfiltern
ca. 3 s	Beständig gegen Motoröl und Dieselmotorkraftstoff, sehr kurze offene Zeit; speziell für Temperaturempfindliche Medien	Verklebung von Filterpapier bei der Herstellung von Kfz-Filtern; Faltenverklebung und Faltenfixierung
ca. 80 s	Lebensmittelkonform nach (EU) 10/2011	Einsatz zur Falten- (Filterkamm Verklebung) und Bänderrollenverklebung von Industrieentstaubungsfiltern (CFE - Compact Filter Elements)
		Anwendungen
		Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filtern, Fadenbindemittel für Filtermatten
		Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filtern, Fadenbindemittel für Filtermatten



## **KLEIBERIT® Klebstoffe weltweit**

### **KLEIBERIT KLEBSTOFFE (Hauptsitz)**

KLEBCHEMIE M. G. Becker GmbH & Co. KG  
Weingarten

### **KLEIBERIT Adhesives UK**

Coalville, Leicestershire, Großbritannien

### **KLEIBERIT Chimie S.a.r.l.**

Reichstett, Frankreich

### **KLEIBERIT Adhesives USA Inc.**

Waxhaw, North Carolina, USA

### **KLEIBERIT Adhesives of Canada Inc.**

Toronto, Ontario, Kanada

### **KLEIBERIT Adhesives Australia**

Sydney, Australien

### **KLEIBERIT Russia**

Moskau, Russland

### **KLEIBERIT Adhesives Japan**

Osaka, Japan

### **KLEIBERIT Adhesives Beijing Co., Ltd.**

Peking, China

### **KLEIBERIT Adhesives Asia Pte. Ltd.**

Singapur, Singapur

### **KLEIBERIT Adhesives India Private Ltd.**

Bangalore, Indien

### **KLEIBERIT Kimya San. ve Tic. A.Ş.**

Istanbul, Türkei

### **KLEIBERIT Belarus**

Minsk, Weißrussland

### **KLEIBERIT-UKRAINE LLC.**

Kiev, Ukraine

### **KLEIBERIT do Brasil Comércio de Adesivos e Vernizes Ltda.**

Curitiba, Brasilien

### **KLEIBERIT Adhesives México S.A. de C.V.**

Mexiko City, Mexiko

### **KLEIBERIT Coatings Asia Pte. Ltd.**

Singapur, Singapur

**filter.kleiberit.com**  
**Competence PUR**

### **KLEBCHEMIE**

M. G. Becker GmbH & Co. KG  
Max-Becker-Str. 4  
76356 Weingarten/GERMANY  
Phone: +49 7244 62-0  
Fax: +49 7244 700-0  
Email: [info@kleiberit.com](mailto:info@kleiberit.com)  
[www.kleiberit.com](http://www.kleiberit.com)