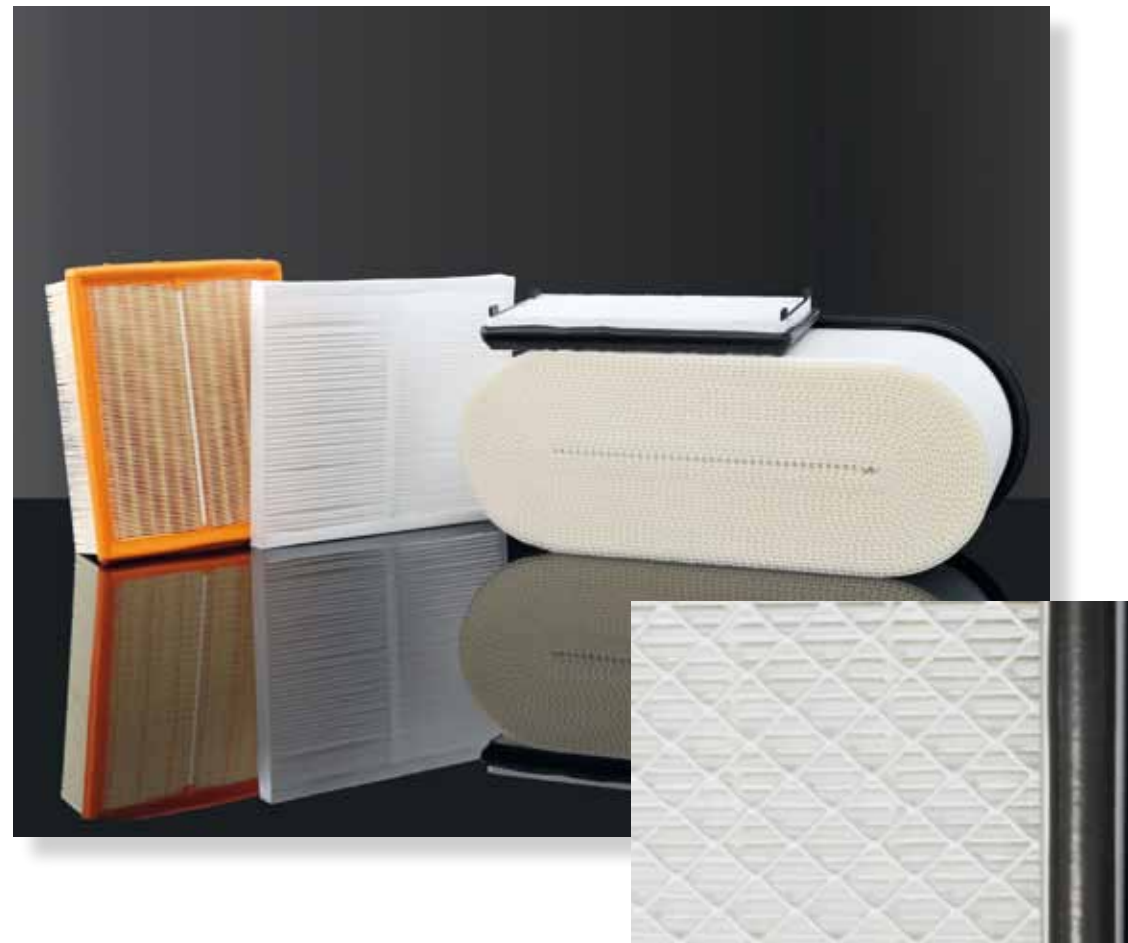


Schmelzklebstoffe und Dispersionen für die Filterfaltenverklebung



KLEIBERIT Schmelzklebstoffe und Dispersionen für die Filterfaltenverklebung

	Produkt	Basis	Viskosität (Brookfield bei 10 Upm in mPa•s) bei		Dichte (g/cm³)	Verarbeitungs- temperatur (°C)	Erweichungspunkt (°C; Ring + Kugel)	Offene Zeit (bestimmt an einer 2 mm Raupe auf Phenolharz Filterpapier) bei einer Auftragstemperatur von:	Anmerkungen	Anwendungen
Nicht reaktive Schmelzklebstoffe	715.5	PE	180 °C: ca. 55000 200 °C: ca. 35000		ca. 0,95	180 - 210	ca. 110	210 °C: ca. 28 s		Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filter im Staubsaugerbereich
	719.2	EVA	140 °C: ca. 17000 160 °C: ca. 9000		ca. 1	140 - 160	ca. 120	160 °C: ca. 16 s	Bakteriostatisch und fungistatisch eingestellt	Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filtern
	725.5	PO	180 °C : ca. 40000 200 °C: ca. 25000		ca. 0,95	160 - 180	ca. 160	200 °C: ca. 20 s	Niedriger Foggingwert	Herstellung von Fahrgastzellenfiltern; Kantenband Klebung, Faltenklebung und Faltenfixierung
	725.7	PO	160 °C ca. 35000 180 °C: ca. 16000		ca. 0,92	180 - 200	ca. 135-150	200 °C: ca. 20 s	Niedriger Foggingwert	Kantenband Klebung und Faltenfixierung von Fahrgastzellenfiltern
	725.9	PO	160 °C: ca. 40000 180 °C: ca. 20000		ca. 0,92	160 - 180	ca. 125	160 °C: ca. 22 s	Niedriger Foggingwert	Herstellung von Fahrgastzellenfiltern; Kantenband Klebung, Faltenklebung und Faltenfixierung
	791.0	PA	180 °C: ca. 13000 200 °C: ca. 6000		ca. 0,95	180 - 200	ca. 170	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
	796.1	PES	180 °C: ca. 40000 200 °C: ca. 24000		ca. 1,25	180 - 200	ca. 160	210 °C: ca. 30 s	Verarbeitbar in Tankgeräten	Verklebung von Filterpapier bei der Herstellung von Kfz-Filtern; Faltenverklebung und Faltenfixierung
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)		Offene Zeit (bestimmt an einer 2 mm Raupe auf Phenolharz Filterpapier) bei einer Auftragstemperatur von 140 °C:	Anmerkungen	Anwendungen
	703.2	PUR	ca. 28000	ca. 17000	ca. 1,1	100 - 120		ca. 10 s	Lebensmittelkonform nach FDA 21 CFR Ch. I § 175.105 und 177.1680 sowie (EU) 10/2011	Klebung von Filterpleats; Faltenfixierung und Banderolen Verklebung
	703.5	PUR	ca. 11000	ca. 6000	ca. 1,1	120 - 140		ca. 30 s	Niedriger Foggingwert; sehr gute Metall Haftung	Längsnaht Verklebung von Benzin und Diesel filtern; Kantenband und Banderolen Verklebung
	703.8	PUR	ca. 48000	ca. 23000	ca. 1,1	120 - 140		ca. 30 s	Niedriger Foggingwert; sehr gute Kunststoffhaftung	Kantenband und Banderolen Verklebung von Fahrgastzellenfiltern
	704.1	PUR	ca. 25000	ca. 16000	ca. 1,1	110 - 140		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
	708.8	PUR	ca. 10000	ca. 5000	ca. 1,1	120 - 140		ca. 80 s	Lebensmittelkonform nach (EU) 10/2011	Einsatz zur Falten- (Filterkamm Verklebung) und Banderolenverklebung von Industrietstaubungsfiltern (CFE - Compact Filter Elements)
Dispersionen	Produkt	Basis	Viskosität (Brookfield RVT bei 20 Upm in mPa•s) bei 20 °C	Dichte (g/cm³)	pH Wert					Anwendungen
	425.3	Spezialdispersion	ca. 2200	ca. 1,25	ca. 6					Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filtern, Fadenbindemittel für Filtermatten
	425.6	Spezialdispersion	ca. 1500	ca. 1,2	ca. 6,5					Faltenverklebung und Faltenfixierung von HEPA und ULPA Filtern, Fadenbindemittel für Filtermatten