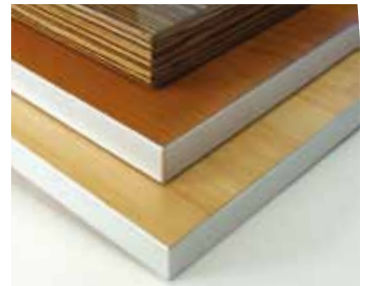
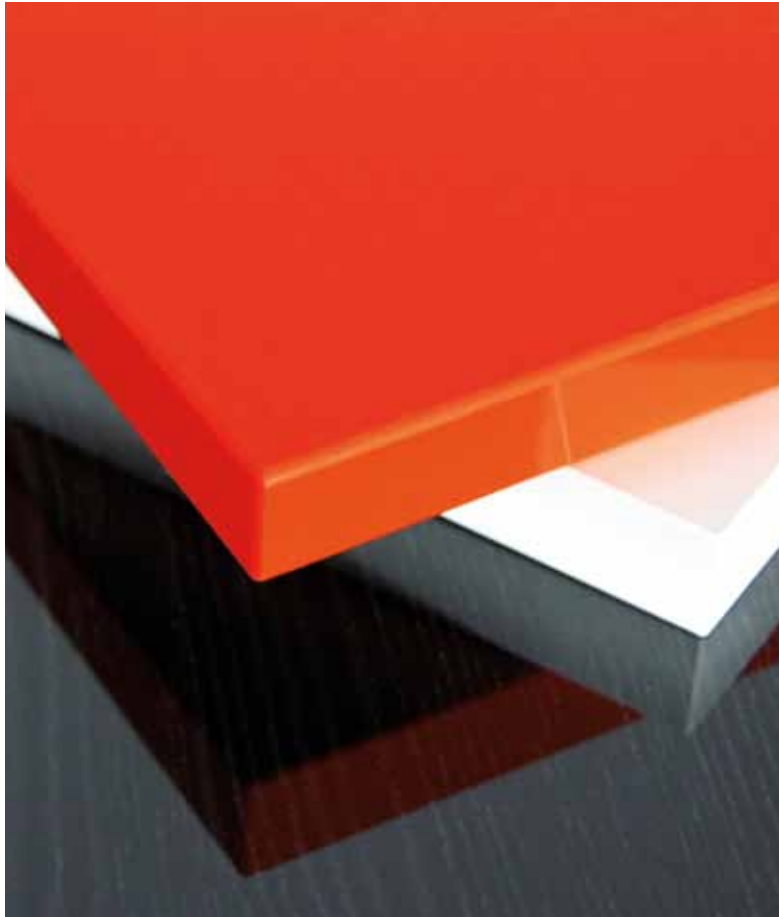




KLEIBERIT®

ADHESIVES • COATINGS



Kanten

Competence **PUR**



Die besten
Komponenten
für den Erfolg
heute und in der
Zukunft



Im Bereich des Möbelbaus sind moderne Kantenanleimmaschinen von besonderer Bedeutung. Hier deckt KLEIBERIT mit seinem umfassenden Produktprogramm die Anforderungen vom Handvorschub über CNC-Technik, Softforming bis zur high-speed Kantenanleimung zuverlässig ab.

Die Klebstoffspezialisten für Kanten aller Art

KLEBCHEMIE

M. G. Becker GmbH & Co. KG

Max-Becker-Str. 4

76356 Weingarten

Tel.: +49 7244 62-0

Fax: +49 7244 700-0

E-Mail: info@kleiberit.com

www.kleiberit.com

Klassifizierung

In Abhängigkeit vom Einsatzzweck des gefertigten Bauteils werden unterschiedliche Klebstoffe eingesetzt.



Zahlreiche neue Kantenmaterialien, Trägerwerkstoffe und Fertigungstechniken stellen verschiedene Forderungen an den eingesetzten Klebstoff.



PUR Schmelzklebstoffe

- Sehr hohe Wärme- und Kältebeständigkeit
- Sehr hohe Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Küchen- und Badmöbel, schwierige Kantenmaterialien

Polyolefin Schmelzklebstoffe

- Sehr hohe Wärmebeständigkeit
- Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Möbel mit hoher Temperaturbelastung

EVA Schmelzklebstoffe

- Gute Wärme- und Kältebeständigkeit
- Gute Feuchtigkeitsbeständigkeit
- Innenmöbel mit üblichen Temperaturbelastungen



Produkte und ihre Anwendungen

PUR SK

Reaktive Polyurethanschmelzkleber erobern immer mehr Anwendungen im modernen anspruchsvollen Möbelbau. Neben den vielfach eingesetzten PUR Flächenkaschierungen werden zunehmend Kantenanleimmaschinen mit PUR Schmelzkleber-einrichtungen ausgerüstet.

Während die thermoplastischen Klebstoffe auf der Basis von EVA (Ethylenvinylacetat) und PO (Polyolefin) ihre Festigkeit durch Abkühlen der Schmelze erreichen, kommt es bei den reaktiven PUR Schmelzklebstoffen neben diesem physikalischen Abbindeprozess noch eine chemische Nachvernetzung hinzu. Dieser räumlichen Vernetzung ist die deutlich höhere Temperatur-

und Feuchtigkeitsbeständigkeit zuzuschreiben, welche signifikant für die Polyurethan Schmelzklebstoffe ist. Der besondere Vorteil ist die Haftung auf nahezu allen gängigen Kantenarten und Materialien.

Mit Produkten aus den Serien **702** bzw. **707** für Walz- oder Schlitzdüsenauftrag stehen dem Anwender eine optimale Auswahl an Hochleistungsklebstoffen zur Verfügung, mit der auch enge Radien am BAZ oder Softforming zuverlässig gefahren werden können. Abgerundet wird das Sortiment durch **707.6** und **707.9**, welche zusätzlich auch in der sogenannten Holz-Her Kartusche und Standbodenbeutel angeboten werden.

Im gehobenen Innenausbau werden die gestiegenen Forderungen nach hoher Wärme- und Feuchtigkeitsbeständigkeit insbesondere durch die PUR Klebstoffe erfüllt. Auch Aluminiumkanten werden zuverlässig verklebt.



Verarbeitung

Schmelzklebstoffe für Kanten- und Softformingverklebungen sind in der Schmelze mittelviskos bis hochviskos, um die Poren in der Spanplatten-Mittelschicht mit auszufüllen und um eine gute Festigkeit über die gesamte Plattenstärke zu bewirken.

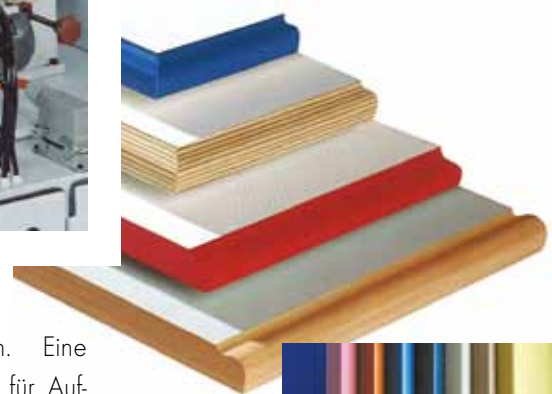
PUR SK

Ein gutes, fadenfreies Auftragsverhalten, hohe Anfangfestigkeit und sauberes Nachbearbeiten sind ein Kennzeichen der KLEIBERIT Kanten-Polyurethan Schmelzklebstoffe.



Die Verarbeitungstemperaturen liegen je nach PUR Schmelzklebstofftyp zwischen 120 °C und 160 °C. Da der PUR Schmelzklebstoff mit der Luftfeuchtigkeit reagiert wird das Auftragsaggregat nach Verwendung gereinigt oder in einen stickstoffbeaufschlagten

Druckbehälter gegeben. Eine Schutzgasatmosphäre ist für Aufschmelzgeräte notwendig. Gereinigt wird das Schmelzgerät mit dem **KLEIBERIT Reiniger 761.4** und **761.7**. Für Generalreinigungen steht auch der **Reiniger 826.0** zur Verfügung.



Reinigung

Polyurethan Schmelzklebstoffe reagieren mit der Luft- und Materialfeuchtigkeit. Durch die permanente Wärmeeinwirkung kommt es bei Dauereinsatz zu Ver crackungen an den Wandungen der Aufschmelzgeräte. Um diesen Effekt möglichst gering zu halten, empfiehlt es sich die Geräte bei längeren Maschinenstillständen in der Temperatur abzusenken.

Dennoch ist eine Reinigung der Geräte bei längeren Arbeitspausen oder bei Stillständen unerlässlich. Mit dem **Reiniger 761.4** und **761.7**

(blaue Schmelzmasse) wird der PUR Schmelzklebstoff neutralisiert und ausgespült.

Sind an den Wandungen vercrackte PUR Reste vorhanden, sollte von Zeit zu Zeit das Auftragsgerät mit dem **Reiniger 826.0** bei einer Temperatur von 180 °C ausgekocht werden. Genaue Arbeitsempfehlungen sind der Broschüre Anwendungshinweise zur Reinigung von Aufschmelzeinheiten zu entnehmen.

PUR SK

Gebindegrößen

| | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|
| <p>Alu-Dose 260 g netto Höhe 85 mm Ø (ad): 63 mm</p>  | <p>Kartusche 300 g netto Höhe 215 mm Ø (ad): 47 mm</p>  | <p>Standbodenbeutel* 400 g netto Höhe 195 mm Ø (ad): 48 mm</p>  | <p>Aluverbundfolienbeutel* 2 kg netto Höhe 185 mm Ø (id): 130 mm</p>  | <p>Aluverbundfolienbeutel* a.) 16 kg netto Höhe: 620 mm Ø : 248 mm b.) 18 kg netto Höhe: 660 mm Ø : 274 mm</p>  | <p>Stahlfaß 17-18 kg netto Höhe: 366 mm Ø (id): 275 mm</p>  | <p>Stahlfaß 200 kg netto Höhe: 890 mm Ø (id): 571 mm</p>  |
|--|--|--|--|--|--|--|

*Durchmesser der Standbodenbeutel und der Aluverbundfolienbeutel kann je nach Produkt leicht variieren.

Produkte und ihre Anwendungen

PO EVA

Schmelzklebstoffe für Kanten- und Softformingverklebungen sind in der Schmelze mittelviskos bis hochviskos, um die Poren in der Spanplatten-Mittelschicht mit auszufüllen und um eine gute Festigkeit über die gesamte Plattenstärke zu bewirken. Ein schnelles Erstarrungsverhalten muss in der Andruckzone gegeben sein, damit beim Bündigfräsen ein Schmieren verhindert wird.

Die Anfangsfestigkeit des Schmelzklebstoffes muss gerade auch bei Softformingverklebungen sehr hoch sein, damit die Rückstellkräfte der Kantenmaterialien keine Fugenöffnung verursachen können.

Die Kantenschmelzklebstoffe sind sehr gut rieselfähig und verursachen kein Verblocken im Granulatvorschmelzer.

Kantenschmelzklebstoffe werden in Granulatvorschmelzern aufgeschmolzen, die in der Regel direkt über dem Auftragssystem angeordnet sind. Der vorgeschmolzene Klebstoff läuft je nach Füllstandsanzeige als Faden in das beheizte Auftragsbecken. Der Auftrag erfolgt entweder mit einer Auftragswalze oder mit einer Schwert-/Schlitzdüse.

Bei Geradkanten wird der Klebstoff in der Regel auf das Werkstück aufgetragen, beim Softforming grundsätzlich auf die Kante.

Anwendungsgebiet

Verklebung von

- DKS-Kanten
- Kunstharzkanten
- ABS-Kanten
- Massivholzkanten
- Polyesterkanten
- PVC-Kanten
- Furnierkanten



Im Bereich der Schmalflächenbeschichtung (Kantenverklebung) zeichnet sich ein steigendes Anforderungsprofil der Möbelindustrie an die Klebstoffe bzgl. schnellerer Verarbeitung, Temperaturbeständigkeit, Formen und Materialien ab.



Verarbeitung

Verarbeitung

- Das Trägermaterial muss exakt rechtwinklig bearbeitet und staubfrei sein
- Platten und Kantenmaterial sind auf Raumtemperatur zu klimatisieren
- Ideale Holzfeuchte 8 - 10%, Raumtemperatur mind. 18 °C, Zugluft ist zu vermeiden
- Arbeitstemperatur 160 - 220°C (Thermostatanzeige)
- Besonders wichtig ist die Temperaturkontrolle bei der Verklebung von DKS- 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 Auftragsrillen zerdrückt werden und der Klebstoff an den Kantenrändern leicht ausperlt. Das Auftragsbild (Benetzung der Kante) lässt sich mit einer transparenten Testkante am besten kontrollieren.



PO EVA

Ein gutes, fadenfreies Auftragsverhalten, hohe Anfangsfestigkeit und sauberes Nachbearbeiten sind ein Kennzeichen der **KLEIBERIT** Kanten-PolyurethanSchmelzklebstoffe.





Reinigung

PO EVA

EVA und PO Schmelzklebstoffe reagieren nicht mit der Luft- und Materialfeuchtigkeit. Dennoch kommt es bei permanenter Wärmeeinwirkung zu Vercrackungen an den Wandungen der Geräte. Um diesen Effekt möglichst gering zu halten empfiehlt es sich die Geräte bei längeren Stillständen in der Temperatur abzusenken.

Bei üblichen langen Arbeitspausen oder über Nacht wird das Gerät abgeschaltet. Eine Reinigung der Geräte bei längeren Arbeitspausen oder bei Stillständen ist nicht nötig.

Sind an den Wandungen vercrackte Reste vorhanden, sollte von Zeit zu Zeit das Auftragsgerät mit dem **KLEIBERIT 827.0 Reiniger** bei einer Temperatur von 200-250°C ausgekocht werden. Nach einigen Stunden hat der Reiniger den Schmelzkleber hinterwandert und kann mühelos entfernt werden.

Reinigung

| | KLEIBERIT Produkte | Viskosität bei | | Dichte [g/cm ³] | Farbe/ Liefer- form | Eigenschaften der Reinigung Vorteile | Anwendungsgebiete |
|-----------------|-----------------------|------------------|------------------|--------------------------------|---------------------------|--|---|
| | | 120°C | 140°C | | | | |
| Reiniger | 761.4 | ca. 20.000 mPa·s | ca. 11.000 mPa·s | ca. 1,1 | blau/ Granulat | <ul style="list-style-type: none"> • Vermeiden von Verstopfungen und reaktiven Verschmutzungen • Gutes Mischverhalten zum PUR-SK • Neutralisiert die Isocyanatreaktion • extra höher viskos für besseres Verdrängungsverhalten | <ul style="list-style-type: none"> • Reinigen von Schmelz- und Auftragsgeräten bei wechselndem Einsatz von reaktiven PUR-SKs |
| | 761.7 | 11.000 mPa·s | 6.000 mPa·s | 0,98 | blau/ Granulat | <ul style="list-style-type: none"> • Vermeiden von Verstopfungen und reaktiven Verschmutzungen • Gutes Mischverhalten zum PUR-SK • Neutralisiert die Isocyanatreaktion | <ul style="list-style-type: none"> • Reinigen von Schmelz- und Auftragsgeräten bei wechselndem Einsatz von reaktiven PUR-SKs |
| | 826.0 | - | - | - | klar/ flüssig | <ul style="list-style-type: none"> • "Ölige" Flüssigkeit mit sehr hohem Flammpunkt • Nur für Maschinenteile und Schmelzbecken! | <ul style="list-style-type: none"> • Zum Reinigen von Mischköpfen bei der maschinellen PUR- Verarbeitung • Zum Reinigen von PUR- Schmelzklebstoff- Becken |
| | 827.0 | - | - | - | klar/ flüssig | <ul style="list-style-type: none"> • "Ölige" Flüssigkeit mit sehr hohem Flammpunkt | <ul style="list-style-type: none"> • Spezialreiniger von Schmelzklebstoff- Becken |

Gebindegrößen

Papiersack
20 kg netto



Big Bag
bis 1000 kg netto



Pappcontainer
1000 kg netto



**KLEIBERIT®**

ADHESIVES • COATINGS

Partner von
KLEIBERIT

Biesse S.p.A.

Via della Meccanica, 16
I-61100 Pesaro (PU)

www.biesse.de

Brandt Kantentechnik GmbH

Weststraße 2
D-32657 Lemgo

www.brandt.de

Holz-Her Reich**Spezialmaschinen GmbH**

Plochingen Straße 65
D-75622 Nürtingen

www.holzher.com

Homag Maschinenbau GmbH

Homagstraße 3-5
D-72296 Schopfloch

www.homag.de

IMA- Norte Maschinenfabriken**Klessmann GmbH**

Industriestraße 3
D-32292 Lübbecke

www.ima.de

Paul Ott GmbH**Maschinenfabrik**

Carl von Linde-Straße 12
A-4650 Lambach

www.ottpaul.com

SCM Group S.p.A.

Via Casale, 450
I- 47827 Villa Verucchio (RN)

www.scmgroup.cpm

KLEBCHEMIE

M. G. Becker GmbH & Co. KG

Max-Becker-Str. 4

76356 Weingarten

Tel.: +49 7244 62-0

Fax: +49 7244 700-0

E-Mail: info@kleiberit.com

www.kleiberit.com

K a n t e n

Bildquelle: * Fa. HOMAG, ** Fa. BRANDT, *** Fa. DÖLKEN