

KANTOMELT HP PUR

Hauseigener PUR-Schmelzkleber für HolzHer-Maschinen mit sehr hoher Wärme- und Wasserbeständigkeit.

Eigenschaften

REDOCOL Kantomelt PUR-Schmelzkleber ist ein Kunstharzklebstoff auf PUR-Basis mit guten Verarbeitungseigenschaften auf HolzHer-Maschinen. Der Kleber schmilzt und fließt sehr gut nach. Er lässt sich sehr gut verarbeiten und zieht keine Fäden. REDOCOL Kantomelt HP PUR zeichnet sich durch eine hohe Anfangsfestigkeit aus und ergibt eine dichte Fuge bei geringer Auftragsmenge. Er verfügt über eine sehr hohe Wärme- und Wasserbeständigkeit.

Anwendung

REDOCOL Kantomelt HP PUR-Schmelzkleber ist für die Verklebung von folgenden Kantenmaterialien vorgesehen: ABS, Furnier, Melamin, 3D-Acryl, PP, und PVC. Die Eignung des Kantenmaterials ist vorher zu prüfen (Probeverklebungen).

Verarbeitungshinweise

Die Maschine ist entsprechend den Anweisungen der Maschinenhersteller einzustellen. REDOCOL Kantomelt HP PUR lässt sich in üblicher Weise verarbeiten. Gute Ergebnisse werden unter folgenden Voraussetzungen erreicht:

Raumtemperatur	18 - 35 °C
Luftfeuchte	30 bis 60 %
Verarbeitungstemperatur	150 °C
Vorschubgeschwindigkeit	ab 10 m/min

Die Festigkeit und Beständigkeit der Verbindungen hängen unter anderem vom Anteil tatsächlich verklebter Fugenflächen ab.

Lagerung und Haltbarkeit

REDOCOL Kantomelt HP PUR ist in dicht verschlossenen Originalgebinden bei kühler und trockener Lagerung 9 Monate haltbar.

Reinigung

Es wird empfohlen, die Anlage nach der Verarbeitung mit speziellem Reiniger gut durchzuspülen. PUR-Schmelzklebstoff der bereits ausreagiert ist kann nur noch mit aggressiven Lösungsmitteln angelöst und mechanisch entfernt werden. Es sind unbedingt die Hinweise des Maschinenherstellers zu beachten.

Chemisch-technische Daten

Basis	Polyurethan (PUR)
Lieferform	Patronen
Farben	natur, weiß
Viskosität (Brookfield)	ca. 50.000 mPa.s
Erweichungspunkt (Ring & Kugel)	ca. 75 °C
Wärmestandfestigkeit	ca. 150 °C

Sicherheitshinweis

Das Produkt enthält Diphenylmethandiisocyanat, das bei der empfohlenen Verarbeitungstemperatur einen messbaren Dampfdruck aufweist, der zu Überschreitung des MAK-Wertes von 0,005 ppm führen kann. Bei Überschreiten der empfohlenen Verarbeitungstemperatur ist die Bildung gesundheitsschädlicher Spaltprodukte in der Schmelze möglich. Deshalb sind in jedem Falle Maßnahmen zur Beseitigung der Dämpfe, z.B. durch geeignete Absaugung, zu treffen. Nach Hautkontakt mit der Schmelze anhaftende Produktreste nicht gewaltsam von der Haut entfernen, Arzt konsultieren. Das Sicherheitsdatenblatt ist zu beachten!

Kennzeichnung

Bitte beachten Sie das **Sicherheitsdatenblatt** zu detaillierten Hinweisen bezüglich:

- Gefahrgutkennzeichnung
- Transportvorschriften
- Sicherheitsbestimmungen