



Technische Information

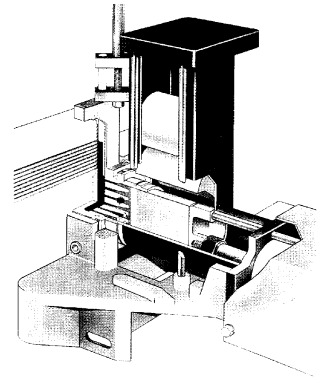
Purmelt HKP 26



PUR-Schmelzklebstoff für die Kantenanleimung Gerade Kanten

Eigenschaften

- Reaktives Schmelzklebstoffsystem auf Basis Polyurethan
- Schnell abbindend
- Hohe Anfangsfestigkeit
- Chemische Vernetzung innerhalb weniger Tage
- Ergibt einen nicht-schmelzbaren, unlöslichen Duroplasten
- Sehr hohe Wärmestandfestigkeit (>150 °C) und Kälteflexibilität
- Hervorragende Wasserbeständigkeit
- Ergibt dichte Fuge



Anwendungsbereiche

- Kantenanleimung in HolzHer-Patronenanlagen ab 10 m/min Vorschub
 - Kantenmaterial: Massivholz, Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*
- *Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab.
Bei Starkkanten sollte die Eignung auf jeden Fall vorher geprüft werden.*

Technische Daten

| | |
|--|---------------------------|
| Erweichungspunkt (Kofler): | ca. 100 °C |
| Viskosität (Brookfield): | ca. 25 000 mPa·s / 150 °C |
| Aushärtungszeit bis zur Endfestigkeit: | 2 - 5 Tage |
| Wärmestandfestigkeit: | > 150 °C |

geprüft mit 0,6 mm Eichefurnier nach DORUS-Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest

Verarbeitungshinweise

Empfohlene Verarbeitungstemperatur: ca. 150 °C

Da das Produkt durch Feuchtigkeit aushärtet, muss die Lagerung und Verarbeitung unter Feuchtigkeitsausschluss erfolgen. Aus diesem Grunde erfolgt die Lieferung nur in luftdicht verschlossenen Behältern.

Reinigung

Es wird empfohlen, die Anlage nach der Verarbeitung mit dem blau eingefärbten *Purmelt Cleaner 2* gut durchzuspülen. Bereits ausgehärteter PUR-Schmelzklebstoff kann nur noch mit stark solvatisierenden Lösungsmitteln, z. B. N-Ethylpyrrolidon (NEP), angequollen und mechanisch entfernt werden. Neben diesen Angaben sind unbedingt die Hinweise des Maschinenherstellers zu beachten.

Lieferform

Patronen

Lagerung

Kühl und trocken lagern, in nicht geöffneten Originalgebinden bis zu 9 Monate.

Kennzeichnung

Sicherheitsdatenblatt beachten!

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 heißen Schmelze anhaftende Produktreste nicht gewaltsam von der Haut entfernen, Arzt konsultieren. Das Sicherheitsdatenblatt ist zu beachten!

06/2004

Die vorstehenden Angaben, insbesondere Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen. Wegen der unterschiedlichen Materialien und der außerhalb unseres Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus den Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt.