

ANWENDUNGSGEBIET

Verklebung von

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

VERARBEITUNG

- Das Trägermaterial muß exakt rechteckig bearbeitet und staubfrei sein
- Platten und Kantenmaterial sind auf Raumtemperatur zu klimatisieren
- Ideale Holzfeuchte 8 - 10%, Raumtemperatur mind. 18°C, Zugluft ist zu vermeiden
- Aufheizzeit 2 - 5 Minuten, Arbeitstemperatur 200 - 220°C (Thermostatanzeige)
- Besonders wichtig ist die Temperaturkontrolle bei der Verklebung von 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. Die Auftragsmenge läßt sich mit einer transparenten Testkante am besten kontrollieren.

HINWEISE

- Bevorzugen Sie für Massivholzkanten schlicht gewachsenes Holz, das nicht zum Durchbiegen („Schüsseln“) neigt
- Holzkanten mit stehenden Jahrringen zur Klebefuge bringen optimale Festigkeit
- Richten Sie das Trägermaterial sehr genau zu
- Die Spanplatte sollte keine zu grobe Schnittfläche aufweisen
- Stellen Sie das Anpresswerk etwas geringer ein als die Kantenstärke

KENNZEICHNUNG

Nicht kennzeichnungspflichtig nach GefStoffV

Schmelzklebstoffe geben auch bei Einhaltung der vorgeschriebenen Verarbeitungstemperatur Dämpfe ab. Hierbei treten oftmals Geruchsbelästigungen auf. Werden die vorgeschriebenen Verarbeitungstemperaturen über einen längeren Zeitraum erheblich überschritten, so entsteht darüber hinaus die Gefahr der Entwicklung schädlicher Zersetzungsprodukte. Deshalb sind die Maßnahmen zur Beseitigung der Dämpfe, z.B. durch geeignete Absaugung, zu treffen.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

- **Basis** Ethylen-Vinylacetat-Copolymer
- **Dichte** ca. 1,3 g/cm³
- **Erweichungspunkt** (Ring und Kugel) DIN 1995 120 °C ± 10 °C
- **Schmelzindex** DIN 53 735 (MFI 150/2.16) 60 ± 15 g/10 min
- **Aufheizzeit** 2 - 5 Minuten
- **Vorschubgeschwindigkeit** 8 - 20 m/min, maschinenabhängig
- **Wärmebeständigkeit** bis + 80 °C je nach Kantenart
- **Kältebeständigkeit** bis -20 °C je nach Kantenart
- **Farben** weiss (10)
elfenbein (20)
mahagoni (70)
schwarz (100))
- **Lieferform** Patrone
Ø: 63 ± 0,5 mm
Länge: 80 ± 2,0 mm

REINIGUNG

Bei Reinigung des Auftragsaggregates Vorschriften des Geräteherstellers beachten

ENTSORGUNG

Abfallschlüssel 080410

Unsere Gebinde sind aus recyclefähigem Material und können der Wiederverwertung zugeführt werden

GBINDEGRÖSSEN

Versandkarton mit 45 Patronen, ca. 15 kg netto

LAGERUNG

KLEIBERIT SUPRAMELT 782 GL

Ca. 2 Jahre lagerfähig.

Kühl, trocken und original verschlossen lagern.

Stand 0709; ersetzt frühere Ausführungen

TECHNISCHE DATEN

**SUPRAMELT
782 GL**



SERVICE

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Diese Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtssprechung. Prüfen Sie selbst, ob sich unser Produkt für Ihre Zwecke eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenfrei und unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.



Technical Information

DORUS HKP 25



EVA Hotmelt Adhesive for Edgebanding Cartridge for HolzHer Edgebander

Characteristics

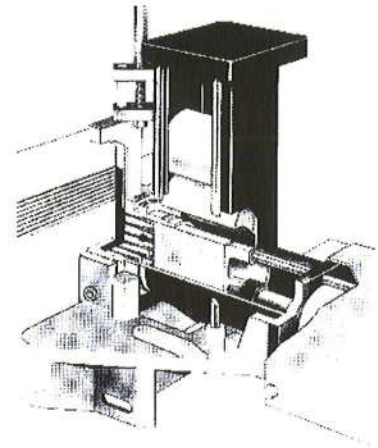
- Universal hotmelt adhesive
- Fast melting
- Very good wetting

Fields of application

- Edgebanding in HolzHer cartridge equipment as from feedrates of 10 m/min
- Edging material: solid wood, veneer, melamine, polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*

**Suitability depends on the individual characteristics of the edging material and how it is primed.*

- Particularly suitable for solid wood



Technical data

Softening point (Ring & Ball):	approx. 108 °C (226 °F)
Viscosity (Brookfield):	approx. 55 000 mPa·s / 200 °C (392 °F)
Heat resistance:	approx. 90 °C (194 °F)

tested with 0.6 mm oak veneer using the DORUS method of increasing temperature

Instructions for use

Material and room temperature:	minimum 18 °C (64 °F)
Material moisture:	8 - 12 %
Heating time:	2 - 4 min
Recommended working temperature in the application nozzle:	200 - 220 °C (392 - 428 °F)

Particularly in case of long and thick panels a higher processing temperature should be chosen.

Sufficient high pressure is to be applied to press the edging material into the hotmelt beads and to obtain an even hotmelt film.

If possible, use only straight edges, never twisted or strongly bowed ones. If slightly bowed, insert into magazine so that concave side faces panel.

Thin coating with primer e. g. DORUS ND 183/1 may improve the adhesion of difficult-to-bond edges.

Colour available

Natural, white, brown, black

Delivery form

Cartridges

Storage

Shelf life of at least 2 years if stored in a cool and dry place.

Labelling

Hazardous warning labelling according to GefStoffV and EU Directives not required.

Special cartridges for HOLZ-HER machines EVA hot melt adhesive for edgebanding · unfilled

286.30

Application: For bonding edgebands for instance of HPL/CPL, polyester, resinated paper, solid wood and veneer. The special properties of the edgebands and the reverse primer application have to be tested before use (especially if thermoplastic edgebands are to be bonded).

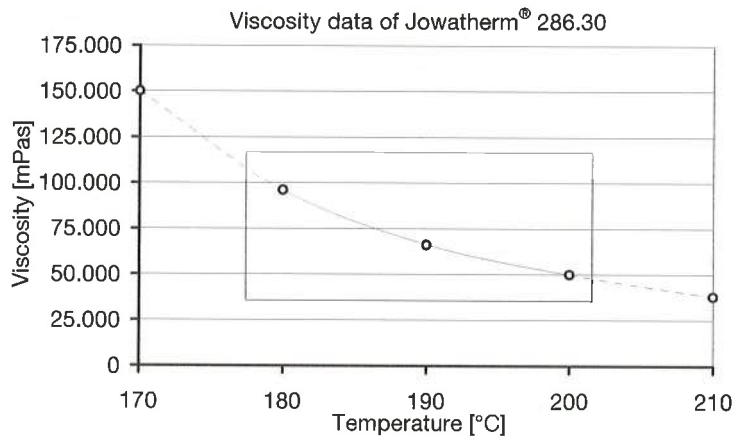
Characteristics / Directions for Use: Long open time, high hot tack, good adhesion and good heat resistance; excellent resistance to oxidation as well as good colour stability in the melt. Very good mechanical processing characteristics, accurate application without hot melt stringing.

Processing temperature [°C]: 180 - 200

The properties of the substrates and the processing conditions will influence bonding. Customer trials before use are recommended.

The materials to be used must be free of grease and dust and be dry, they also have to match perfectly. Wood moisture content should be at 8 - 10 %. Minimum temperature of substrates and ambient air should not be below 18 °C. Avoid draught.

Technical Data:	Density [g/cm ³]:	approx. 1.0
	Softening range [°C]:	approx. 90 (Kofler)
	Appearance:	yellow translucent



continued on page 2

05/09 All data indicated are characteristics represented as average values. Our technical data sheets are constantly revised to represent the latest state of technology. This edition is replacing all previous ones, and is valid on the date of compilation.
Please turn this page for additional information.

Jowat 
Klebstoffe