

# KLEIBERIT 773.3

## EVA-Schmelzklebstoff

### Anwendungsgebiet

Verklebung von

- Polyesterkanten
- CPL- und Melaminharzkanten, auch sogenannte Dünnlamine
- PVC- und ABS-Kanten (geprimert)
- Unverdichtete, beharzte Papierkanten
- Massiv- und Furnierkanten

### Vorteile

- Gutes Aufschmelzverhalten
- Sehr saubere Verarbeitung
- Fadenzugfrei
- Hohe Anfangsfestigkeit

### Eigenschaften des Klebstoffes

**Basis:** EVA-Copolymere

**Dichte:** ca. 1,03 g/cm<sup>3</sup>

**Viskosität**

- **Brookfield HBTD:**

bei 180 °C: 80.000 ± 15.000 mPa·s

bei 200 °C: 50.000 ± 10.000 mPa·s

**Schmelzindex nach DIN EN ISO 1133**

(MFI 150/2,16): 50 ± 10 g/10 Minuten

**Erweichungspunkt (Ring + Kugel):**

105 ± 5 °C

**Arbeitstemperatur**

- **Kantenanleimmaschine:** 170 - 200 °C

Geringere Temperatur verursacht Fehlverklebungen.  
Höhere Temperatur - über längere Zeit - schadet dem Klebstoff und führt zu Zersetzungen.

**Lieferform:** Granulat

**Farbnr.:** beige-transparent – 00  
Weiß - 10

**Kennzeichnung:** siehe unser Sicherheitsdatenblatt

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.

### Verarbeitungsmaschinen

- Automatische Kantenanleimmaschinen mit Walzenauftrag

### Verarbeitung

Das Trägermaterial für die Kantenverklebung muss exakt rechteckig bearbeitet und staubfrei sein. Platten und Kantenmaterial sind auf Raumtemperatur zu klimatisieren. Günstigste Holz-feuchte 8 - 10 %. Die Raumtemperatur soll nicht unter 18 °C liegen; Zugluft ist zu vermeiden.

### Temperaturkontrolle

Regelmäßig die Temperatur direkt am Auftragsystem mit Laborthermometer, Bimetall-Thermometer oder elektrischem Kontakt-Thermometer kontrollieren und ggf. nachstellen. Thermostaten können nach längerer Zeit falsch anzeigen.

### Vorschubgeschwindigkeit

10 - 30 m/Minute, je nach Kantenbreite; zu langsamer Vorschub kann zu Fehlverklebungen führen.

### Auftragsmenge

Die Auftragsmenge ist so einzustellen, dass der Schmelzklebstoff an den Rändern der Verklebung leicht ausperlt. Die Kontrolle, ob ein geschlossener Klebstofffilm vorliegt, kann mit transparentem Hart-PVC- Streifen vorgenommen werden.

## KLEIBERIT 773.3

### Nachbearbeitung

Das verklebte Material kann unmittelbar nach der Verklebung nachgearbeitet werden (Sägen, Fräsen, Hobeln etc.).

### Reinigung

Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT 827.0 gereinigt werden.

### Gebindegrößen

#### KLEIBERIT 773.3:

Beutel	3,0 kg netto
PE-Sack	20,0 kg netto

#### Reiniger

#### KLEIBERIT 827.0:

Blechanister	4,5 kg netto
Karton mit 12 Flaschen	à 0,7 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

### Lagerung

KLEIBERIT 773.3 ist ca. 2 Jahre lagerfähig. Kühl und trocken lagern.

Stand 15.10.2024 ga; ersetzt frühere Ausführungen

#### Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080410

Unsere Gebinde sind aus recyclingfähigem Material. Gut entleerte Gebinde können der Wiederverwertung zugeführt werden.

#### Service

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung. 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 kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.