

Miratherm 5187 transparent

EVA Schmelzklebergranulat für die Kantenanleimung, füllstofffrei



Anwendungsbereich

Kantenanleimung ab 12 m/min Vorschub
Kantenmaterial: Massivholz, Furnier, Melamin, Polyester, HPL*, PVC*, ABS*, PP*

*Eignung hängt von speziellen Eigenschaften des Kantenmaterials und dessen Primerung ab. Softforming auch mit schwer verklebbaren Profilen. Geeignet für Bearbeitungszentren (BAZ) mit Direktauftrag.

Spezielle Eigenschaften:

- mittelviskos
- universell einsetzbarer Schmelzklebstoff
- sehr gute thermische Beständigkeit
- ergibt dichte Fuge, praktisch nicht sichtbar
- sehr hohe Wärmestandfestigkeit
- hohe Ergiebigkeit
- sehr gute Benetzung
- gestattet ruhige Oberfläche auch von hochflexiblen Kantenmaterialien
- hohe Endfestigkeit der Verklebung

Produktdaten

Zusammensetzung:

Ethylen-Vinylacetat-Copolymere (EVA)

Lieferform:

Granulat

Farbe:

transparent

Viskosität:

Ca. 140'000 mPa·s bei +180 °C

Ca. 75'000 mPa·s bei +200 °C

Erweichungspunkt (Ring/Ball):

Ca. 110°C

Produktdaten (Fortsetzung)

Gebinde / Art-Nr.:

3.5 Kg Eimer / 1848.5187.03

20 kg Eimer / 1848.5187.04

Zubehör:

Miratherm Primer 4342, 500g Flasche / 2042.4342.01

Miratherm Primer 4345, 1 kg Dose / 2045.4345.01

Miratherm Primer 4345, 4,5kg Kanister/2045.4345.02

Cleaner 4 (Granulat), 3,5 kg Eimer / 2744.5127.03

Cleaner 4 (Granulat), 20 kg Eimer / 2744.5127.06

Beachten Sie bitte die Technischen Merkblätter des Zubehörs.

Verarbeitungsdaten

Verarbeitungstemperatur:

+180 bis +200 °C im Schmelzbehälter

+190 bis +200 °C an der Auftragswalze

Vorschubgeschwindigkeit:

> 12 m/Min. (maschinenabhängig, Tests empfohlen)

Weiterverarbeitung:

Das geklebte Material kann unmittelbar nach der Klebung nachbearbeitet werden.

Verarbeitungshinweise

Vorbereitung Klebeflächen:

Bei schwer klebbarem Kantenmaterial kann ein Vorstrich mit Miratherm Primer 4342 zu einer Verbesserung der Haftung führen.

Miratherm Primer 4345 ist ein Grundiermittel für die Haftverbesserung auf Gipsfaserplatten insbesondere im Kantenbereich.

Holzfeuchtigkeit:

6 bis 12 %

Reinigung:

Das Schmelzgefäß ist in regelmässigen Abständen mit dem Miratherm Cleaner 4 zu reinigen. Krusten am Boden und an Wänden vermindern die Klebstoffqualität und den Wärmedurchgang.

Eigenschaften der Klebstoff-Fuge

Wärmebeständigkeit:

Ca. +90 °C; geprüft mit 0.6 mm Eichenfurnier im aufsteigenden Wärmetest.

Wasserbeständigkeit:

Bei einer Unterwanderung der Klebstoff-Fuge durch Wasser können Schäden auftreten.

Lösungsmittelbeständigkeit:

Kann von Lösungsmitteln angequollen werden.

Miratherm 5187 transparent

Sicherheit und Umwelt

Schutzmassnahmen:

Die beim Umgang mit Chemikalien üblichen Vorsichtsmassnahmen sind zu beachten.

Entsorgung Gebinde:

Kontaminierte Verpackungen sind optimal zu entleeren, sie können dann nach entsprechender Reinigung einer Wiederverwertung zugeführt werden.

Entsorgung Klebstoff:

Kleinere Mengen können gemeinsam mit Hausmüll deponiert werden. Kann unter Beachtung der notwendigen technischen Vorschriften nach Rücksprache mit dem Entsorger und der zuständigen Behörde mit Hausmüll zusammen verbrannt werden.

Abfallcode:

08 04 10 - Klebstoff- und Dichtmassenabfälle die keine organischen Lösungsmittel oder andere gefährliche Stoffe enthalten.

Lagerung

In dicht verschlossenen Originalgebinden bei +15 bis +25 °C trocken lagern. Beachten Sie das auf dem Gebinde aufgedruckte Verbrauchsdatum.

Auskunftgebende Stelle

Für anwendungstechnische Fragen steht Ihnen unser Beratungsdienst gerne zur Verfügung.

Erstelldatum

16.11.2016 - ersetzt alle früheren Ausgaben

Anmerkung

Dieses Produkt ist nur für erfahrene Anwender geeignet. Die Angaben entsprechen dem derzeitigen Stand der Technik und dienen ausschliesslich der Beratung. Ihr Inhalt ist ohne Rechtsverbindlichkeit und eine Gewährleistung für den Anwendungsfall besteht nicht. Gültig ist jeweils nur die neueste Ausgabe dieses Datenblattes.

Die Verantwortung für Verarbeitung und Einhaltung der dafür vorgesehenen Richtlinien liegen ausschliesslich beim Verarbeiter. Aufgrund unterschiedlicher Materialien und Arbeitsmethoden sind vor der Verarbeitung jeweils Eigenversuche durchzuführen. Bedingt durch technischen Fortschritt und Weiterentwicklung kann es zu Änderungen im Produkt kommen.