



technicoll® 9307-1 Schmelzklebstoff für die Verpackungsindustrie

Anwendung

technicoll® 9307-1 ist ein vielseitig anwendbarer Schmelzklebstoff für Industrie und Handwerk und eignet sich besonders für die Klebung von schlecht klebbaren Oberflächen.

technicoll® 9307-1 wird auch in der Verpackungsindustrie für Tiefkühlverpackungen eingesetzt.

Besondere Eigenschaften

technicoll® 9307-1 ist nahezu geruchlos und zeichnet sich durch einen sehr geringen Fadenzug aus.

Verarbeitungs-/Produktdaten

Basis	Polyolefine
Viskosität (+160 °C)	ca. 1.200 mPas
Verarbeitungstemperatur	+140 °C bis +170 °C
Offene Zeit	ca. 20 - 25 Sekunden (abhängig vom Werkstoff und von der Auftragsmenge) Bei der Verarbeitung des Schmelzklebstoffes mit Spray-Melt-Systemen ist der angegebene Wert für die offene Zeit geringer.
Abbindezeit	ca. 3 - 5 Sekunden (abhängig vom Werkstoff und von der Auftragsmenge)
Farbe	Weiß (geringfügige farbliche Unterschiede des Schmelzklebstoffes stellen kein Qualitätsmerkmal dar)
Erweichungspunkt	ca. +105 °C (R&K)
Dichte	0,9 g/cm ³
Zulässige Lagerzeit	Mindestens 2 Jahre bei kühler und trockener Lagerung im verschlossenen Originalgebilde.
Bevorzugte Lagertemperatur	+10 °C bis +25 °C Hitze (Sonneneinwirkung) ist wegen möglicher Veränderung der äußeren Form des Schmelzklebstoffes zu vermeiden.
Kälteverhalten	Nicht frostempfindlich.
Lieferform	Pillows

Bevorzugte Werkstoffe

- Pappe, Papier
- Lackierte und beschichtete Materialien
- Holzwerkstoffe
- Metalle
- ABS, PS, PVC, PMMA, PC, PA, SAN, PETP
- PE, PP
- Glas, Keramik

Nicht geeignet für: weichmacherhaltige Materialien (PVC-weich, Kunstleder)

Wegen der Vielzahl der möglichen Materialien und Unterschiede im Adhäsionsverhalten sind vor dem praktischen Einsatz Haftungsversuche notwendig.

Zulassung

Die eingesetzten Rohstoffe entsprechen den FDA-Richtlinien 175.105 für die Umverpackung von Lebensmitteln.

Untergrundvorbereitung

Die Klebeflächen müssen trocken und sauber, insbesondere frei von Öl, Fett oder Trennmitteln sein.

Verarbeitung

Der geschmolzene Klebstoff wird einseitig als Punkt, Film oder Raupe auftragen bzw. in ausreichender Stärke aufgesprüht und die Teile sofort gefügt. Kurzes Anpressen erhöht die Festigkeit. Der Klebstoff erreicht seine Festigkeit durch Abkühlen auf Raumtemperatur. Im Sprühverfahren verkürzt sich die Offene Zeit.

Die Betriebsanleitung der Auftragsgeräte ist zu beachten!

Technischer Stand: 11.04.2016

Seite 2/2

Von dieser Fassung abweichende Angaben früherer Produktinformationen sind ungültig.

Zur besonderen Beachtung:

Alle Angaben entsprechen unseren heutigen Kenntnissen und Erfahrungen, zum Zeitpunkt der Drucklegung, sind unverbindlich und entbinden nicht von eigenen Eignungsversuchen für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Ein Gewährleistungsanspruch kann daher aus diesen Angaben nicht abgeleitet werden.