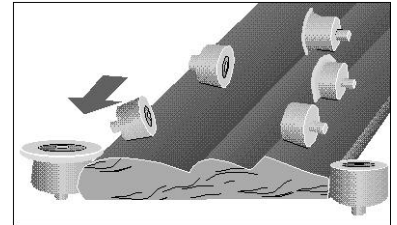


# Technische Information

## Purmelt QR 6200

### PUR-Schmelzklebstoff für die Profilmantelung



#### Eigenschaften

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

#### Anwendungsbereiche

- Ummantelung von Profilkernen aus Spanplatte, MDF oder Massivholz mit Furnier und Thermoplastfolien

#### Technische Daten

Erweichungspunkt (Kofler):	ca. 75 °C
Viskosität (Brookfield):	ca. 25 000 mPa·s / 130 °C
Aushärtungszeit bis zur Endfestigkeit:	2 - 5 Tage
Wärmestandfestigkeit:	> 150 °C

*geprüft nach DORUS-Prüfmethode im aufsteigenden Wärmetest*

#### Verarbeitungshinweise

Empfohlene Verarbeitungstemperatur	
im Schmelzbehälter:	110 - 160 °C
an der Auftragswalze:	110 - 160 °C
Empfohlenes Auftragsgewicht:	
bei Spanplatte	80 - 120 g/m <sup>2</sup>
bei MDF oder Massivholz	40 - 100 g/m <sup>2</sup>

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 4* gut durchzuspülen. Bereits ausgehärteter PUR-Schmelzklebstoff kann nur noch mit stark solvatisierenden Lösungsmitteln, z. B. N-Methylpyrrolidon (NMP), angequollen und mechanisch entfernt werden. Neben diesen Angaben sind unbedingt die Hinweise des Maschinenherstellers zu beachten.

#### Lieferform

Blockware in Alu-Verbundfolien-Verpackung (Peelable Bag)

## 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!

12/2001

*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 Einflusses 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.*