

# DORUS® smeltlijmen voor de kantenverlijming

dorus®	basis	smeltpunt (Ring & Kugel)  ca.	viscositeit Brookfield  [mPa's] bij 200°C ca.	aanbevolen verwerkingstemperatuur		machinesnelheid	toepasbaar voor de kantenmaterialen							warmtebestendigheid 5)	standaardkleuren				eigenschappen en toepassingen
				Wals/Nozzle ca.	smeltbak ca.		soffforming	massief hout 1)	fineer 1)	melamine	polyester 2)	PVC, ABS, dun PP 3)	PVC, ABS, dik PP 3)		HPL 4)	natuur	wit	bruin	
KS 201/4	EVA	148 °C	150.000	225 °C	210-220 °C	snel	**	*	**	**	**	**	**	110 °C	x	x			universeel toe te passen, voor rechte kanten en soffforming, bijzonder goede benetting, uitstekende warmtebestendigheid
KS 205	EVA	120 °C	155.000	220 °C	200-220 °C	langzaam-snel	*	**	**	**	**	**	**	90 °C	x	x	x		universeel toe te passen, hoogwaardig, hoge kleefvastheid, speciaal voor massief houten lijsten
KS 207	EVA	95 °C	55.000	190-210 °C	180-200 °C	middel-snel	x	x	*	**	**	*	0	85 °C	x	x			smelt snel, zeer schone verwerking ook bij een hoge snelheid, geeft een dunne lijmmaad
KS 208/2	EVA	110 °C	100.000	200 °C	180-200 °C	snel	x	x	*	**	**	*	*	90 °C	x	x	x	x	smelt snel, zeer schone verwerking ook bij een hoge snelheid, geeft een dunne lijmmaad
KS 211	EVA	125 °C	80.000	190-210 °C	190-210 °C	snel	**	x	**	**	**	*	*	95 °C	x				voor rechte kanten en soffforming, speciaal voor hoge snelheid, zeer schone verwerking
KS 215	EVA	110 °C	100.000	190-200 °C	180-200 °C	langzaam-middel	*	**(*)	**	**	**	**	**	90 °C	x				universeel toe te passen, ook voor soffforming en geschikt voor de gebruikelijke massief houten lijsten
KS 217	EVA	105 °C	55.000	190-200 °C	180-200 °C	langzaam	0	**	**	**	**	**	**	90 °C	x	x	x		smelt snel, zeer goede benetting, ook voor lage snelheden en speciaal geschikt voor massief houten lijsten
KS 220/1	EVA	105 °C	90.000	180-190 °C	180-190 °C	langzaam-middel	x	0	*	**	**	**	**	85 °C	x	x			veelzijdig toe te passen, snelt snel, vloeit goed, ook voor lage snelheid
KS 224/2	EVA	85 °C	10.000	120-140 °C	120-140 °C	langzaam	0	*	**	**	**	**	*	75 °C	x				lage verwerkingstemperatuur, kantenverlijming vanaf 10 m/min, speciaal voor kantenaanlijmmachine met handbediening
KS 230	EVA vulstofarm	125 °C	45.000	200 °C	180-200 °C	middel	0	x	**	**	**	*	**	90 °C	x				smelt snel, zeer goede benetting, kantenverlijming d.m.v. nozzle, geschikt voor BAZ (direkte opbrengst)
KS 235	EVA vulstofarm	105 °C	45.000	190-210 °C	180-200 °C	snel	**	x	*	**	**	*	*	100 °C	x				veelzijdig toepasbaar voor soffforming en rechte kanten, in het bijzonder op snellopende machines (tot ca. 100 meter/min)
Q 611	EVA	90 °C	27.500	160-190 °C	180-190 °C	langzaam-middel	0	x	**	**	**	*	*	80 °C	x	x	x	x	bij lage temperatuur op te brengen, voor lage snelheid, ook voor tafelmachines
HKP 25	EVA patronen	108 °C	55.000	200-220 °C		langzaam	0	**	**	**	*	**	**	90 °C	x	x	x	x	smeltlijm in patronenvorm speciaal geschikt voor HolzHermachines, veelzijdig toe te passen, bijzonder geschikt voor massief hout
KS 350	EVA ongevuld	125 °C	90.000	190-210 °C	190-210 °C	snel	**	0	**	**	**	**	*	100 °C	transf	x			veelzijdig toe te passen, schone draadloze verwerking, geeft een nauwelijks zichtbare lijmmaad
Q 654	EVA vulstofarm	115 °C	140.000	190-210 °C	190-210 °C	snel	**	0	**	**	**	**	**	95 °C	x	x			universeel toe te passen, hoge vastheid, schone verwerking, geeft een nauwelijks zichtbare lijmmaad. Bijzonder geschikt voor BAZ
KS 360/3	EVA ongevuld	160 °C	55.000	200-220 °C	200-220 °C	middel-snel	**	*	**	**	**	*	**	130 °C	x				veelzijdig toe te passen, over het algemeen schone verwerking, lange open tijd, ook geschikt voor BAZ
KS 360/4	Polyolefine	160 °C	115.000	190-220 °C	190-220 °C	middel-snel	*	0	**	**	**	**	**	130 °C	x	x			zeer goede benetting, zeer hoge warmtebestendigheid, geschikt voor BAZ met directe opbrengst
RS 270/3	PUR	60 °C	48.000 (150 °C)	145-155 °C	145-155 °C	middel-snel	**	**	**	**	**	**	**	> 150 °C	opak	x			universeel toe te passen, korte afbindtijd, schone verwerking, hoogste waterbestendigheid
RS 270/6	PUR	65 °C	130.000 (150 °C)	150-160 °C	160-170 °C	snel	**	0	**	**	**	**	**	> 150 °C	opak	x			universeel toe te passen, grootste hechting in het begin, speciaal bij verhoogde terugstelkracht van de kant, hoogste waterbestendigheid

\*\* bijzonder aan te bevelen \* aan te bevelen

0 slechts beperkt aan te bevelen x niet aan te bevelen

1) bij massief houten lijsten zou de lijmzijde gezaagd of gefreesd moeten zijn, niet geschuurd.  
Bij aparte houtsoorten letten op het olieniveau, bij sterk harshoudende houtsoorten primer opbrengen, bijvoorbeeld met DORUS® ND 183/1, vloeibare basis. Rekening houden met een dunne opbrengst, volgens informatieblad.

2) Rugzijde zou niet geschuurd moeten zijn en ook niet te veel harshoudend.

3) PVC, ABS, PET en ook PP kanten moeten met geschikte EVA primer behandeld zijn.

4) HPL is aan de rugzijde zeer verschillend, daarom zijn adviezen niet mogelijk. Testen vooraf noodzakelijk.

5) proefmodellen verlijmd volgens de dagelijkse praktijk op een enkelzijdige kantenaanlijmmachine op 19 melamine spaanplaat.

Leveringswijze: EVA en Polyolefine soorten: granulaat in 25 kg PE zakken,  
PUR soorten in 2 kg en 20 kg verpakkingen, vaak ook met peelable zak

Opslag: droog en koel opslaan. Beschermen voor zonnestralen. EVA en PO soorten minstens 1 jaar houdbaar, PUR soorten 12 maanden houdbaar (2 kg verpakking maximaal 9 maanden)