

PRODUKTBEschREIBUNG

Technomelt Q 3660 bietet die folgenden Produkteigenschaften:

Technologie	EVA
Produkttyp	Schmelzklebstoff Standard Verarbeitungstemperatur
Anwendung	Grafische Industrie
Aussehen	Granulat, weiss

Anwendungsbereich

- Klebebindung
- Ableimung
- Herstellung von gerundeten Büchern mit sehr flachem Aufschlagverhalten

Produkteigenschaften

- Hochelastischer Film
- Sehr gute Planlage
- Ausgezeichnete Verarbeitungs- und Klebeeigenschaften

Technische Daten

Technomelt Q 3660:

Viskosität, mPa.s	4.800 bis 6.600
Brookfield Thermosel, 160 °C, Spindle 27:	
Erweichungspunkt (Ring & Kugel), °C	71 bis 81
Abbindezeit	mittel
Offene Zeit	lang

VERARBEITUNGSHINWEISE

Vorbemerkung

Vor der Anwendung sollte das **Sicherheitsdatenblatt** bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen gelesen werden. Die geltenden Sicherheitsvorschriften müssen beachtet werden. Bitte beachten Sie auch die lokalen Sicherheitsvorschriften und kontaktieren Sie Henkel bezüglich analytischer Unterstützung.

Verarbeitung

Technomelt Q 3660 ist für die Klebebindung der meisten handelsüblichen Papiere geeignet. Der Klebstoff kann ohne Primer verarbeitet werden und wird in einer Stärke von 0.5 - 1.0 mm auf den staubfreien Buchrücken aufgetragen. Die optimalen Festigkeiten werden bei einer Kerbtiefe von 0.5 - 1.5 mm und einem Abstand der Kerbschnitte von 5 - 10 mm erreicht. Bei langfaserigen Papieren genügt auch eine schwächere Kerbung.

Die ideale Auftragsstärke und Rückenbearbeitung ist weitgehend von Papierqualität, Umfang und Gewicht der Exemplare, Laufrichtung und Umschlag bzw. Hinterklebe-Material abhängig.

Bei geringem Klebstoffverbrauch sollte die Temperatur im Vorschmelzbecken 30 bis 40 °C unter der Arbeitstemperatur liegen. Die Heizung im Vorschmelzbehälter sollte entsprechend dem Klebstoffverbrauch so geregelt werden, dass kein wesentlicher Temperaturabfall bei Zudosierung von dem Vorschmelzer in das Arbeitsbecken eintritt. Das Auftragsbecken ist bis zur oberen Grenze zu füllen. Sinkt das Klebstoffniveau ab, vergrößert sich die Temperaturdifferenz zwischen der Schmelze im Becken und auf der Walzenoberfläche. Außerdem können die an den Rändern zurückbleibenden Klebstoffreste durch Überhitzung verkoken. Die Aufheiztemperatur sollte nicht über der Arbeitstemperatur liegen.

Der Zulauf in das Auftragsbecken ist so zu dosieren, dass kein wesentlicher Temperaturabfall eintritt und die Nachfüllmenge der Abnahme entspricht. Sinkt das Klebstoffniveau im Auftragsbecken ab, können die an den Rändern des Leimbeckens zurückbleibenden Klebstoffreste durch Überhitzung verkoken.

Siehe auch "Allgemeine Hinweise über die Verarbeitung von Schmelzklebstoffen".

Auftrag

Verarbeitung mit:

- Walze

Verarbeitungstemperatur:

Empfohlene Verarbeitungstemperatur: 160 bis 180 °C

Die optimale Arbeitstemperatur innerhalb des angegebenen Bereiches und damit auch die zweckmäßigste Viskositätseinstellung der Schmelze werden durch die jeweiligen Betriebsbedingungen bestimmt, insbesondere durch die Maschinengeschwindigkeit, die Zeit vom Leimauftrag bis zur Umschlagzuführung und die Auftragsstärke.

Reinigung

Für die Reinigung von Auftragsaggregaten und Klebstoffbehältern empfehlen wir unsere Reinigungsmittel Purmelt ME Cleaner. Zur Kaltreinigung von äußeren Hotmeltverschmutzungen auf Transportbändern, Auftragsaggregaten oder sonstigen Maschinenteilen hat sich Melt-O-Clean bewährt. Melt-O-Clean basiert auf nachwachsenden Rohstoffen und erleichtert auch bei starken Verkokungen die mechanische Reinigung. Vor der Verwendung sollten Lack- und Kunststoffoberflächen auf Eignung geprüft werden. Beim Arbeiten mit dem Reinigungsmittel Sicherheitsbestimmungen beachten.

LAGERBEDINGUNGEN

Lagerbestände rotieren, älteres Material zuerst verbrauchen. Behälter aufrecht und geschlossen halten, um Verunreinigungen zu vermeiden. Nicht mit anderen Klebstoffen mischen. Bei kühler und trockener Lagerung im Originalgebinde ist die Mindesthaltbarkeit wie folgt.

Mindesthaltbarkeit

Lagerzeit (im Originalgebinde), Monate	24
frostempfindlich	Nein

Kennzeichnung

Bitte beachten Sie das **Sicherheitsdatenblatt** zu detaillierten Hinweisen bezüglich:

Gefahrgutkennzeichnung

Transportvorschriften

Sicherheitsbestimmungen

WEITERE INFORMATIONEN**Haftungsausschluss:**

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 Einflussbereiches liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Falle ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Eine Haftung kann weder aus diesen Hinweisen, noch aus einer mündlichen Beratung begründet werden, es sei denn, dass uns insoweit Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Dieses Datenblatt ersetzt alle bisherigen Versionen.

Referenz-Nr. 0.0