



Die 11 Gebote zur Verarbeitung von Schmelzklebern



Ponal Promelt HKP25

1. Schmelzklebstoff trocken lagern und vor direkter Sonneneinstrahlung schützen.
2. Verarbeitungstemperatur des Schmelzklebstoffes richtig einstellen (gemessen an der Walze, soll mit der im Datenblatt empfohlenen Temperatur übereinstimmen).
3. Anpressdruck der Druckrollen richtig einstellen (bei der großen Andruckrolle ca. 2 bar und der kleinen ca. 4 bar für gerade Kantenverklebung).
4. Hub der Druckelemente an der Maschine exakt einstellen (bei Dünnkanten ca. 0,1 mm, bei Dickkanten 0,1?0,2 mm).
5. Klebstoffauftragsmengen richtig dosieren (Spanplatten: Mittelschicht sollte weitgehend ausgefüllt sein. Bei MDF im Vergleich zu Spanplatte Auftrag reduzieren).
6. Werkstück- und Raumtemperatur sollte mindestens 18 °C betragen, sonst ist die Offene Zeit des Klebstoffes zu kurz, und dadurch können sich Fehlerverleimungen ergeben.
7. Zugluft im Bereich des Verleimteils vermeiden (führt sonst zu Abkühlungen und somit zu Fehlerverleimungen).
8. Holzfeuchtigkeit möglichst 8?10 % (zu hohe Materialfeuchtigkeit verursacht Fehlerverleimungen).
9. Staub vermeiden. Kantenbänder bis zur Verarbeitung im Plastikbeutel aufbewahren und erst bei Bedarf entnehmen. Massivholzleisten nur hobeln oder sägen.
10. Beim Zuschnitt der Platten auf exakten 90°-Winkel an der Kante achten.
11. Kunststoffkanten müssen geprimert sein.