



Beschreibung

Sabamelt-Produkte sind Schmelzklebstoffe auf der Basis synthetischer Polymere wie APAO (amorphe Polyalphaolefine), EVA (Ethylvinylacetat) und SIS (Styrol-Isopren-Styrol). Kennzeichnend für diese Klebstoffe sind ihre Verarbeitungsfreundlichkeit, die sparsame Anwendung und die Dauerhaftigkeit der Verbindungen.

Anwendungsbereiche

Sabamelt 4185 wird insbesondere in automatischen Klebmaschinen in der Matratzenindustrie, zur Verklebung flexibler Schaumelemente untereinander sowie mit den gängigsten Bezugsmaterialien, Federkernen und Druckverteilern wie Filz, Non-Woven, Jute, Kokosfaser usw. verwendet.

Vorteile

- hohe Anfangshaftung
- schnelle Stärke-Aufbau
- für automatische und manuelle Verarbeitung geeignet

Technische Daten*

Basis	APAO
Viskosität (EN 12092)	ca. 5.500 mPa.s
Dichte	ca. 0,99 g/ml
Feststoffgehalt	100 %
Verbrauch (je Klebspalt)	ca. 2 g/m bis ca. 3 g/m
Kleboffene Zeit (bei Aufbringung je Klebspalt)	bis ca. 3 Minuten
Verarbeitungstemperatur Klebstoff	ca. +150 °C bis ca. +175 °C
Erweichungspunkt (Ring und Kugel EN 1427)	ca. +85 °C
Maximale Endfestigkeit	nach ca. 24 Stunden
Lager- und Transporttemperatur	bis ca. + 35 °C
Reinigungsmittel	Sabaclean 48 (Apparaturaußenseite)
Lagerfähigkeit	12 Monate in ungeöffneter Verpackung

* Gemäß SABA-Analyseverfahren geprüft, wenn nicht anders angegeben.

Apparaturen

SABA liefert neben Klebstoffen auch Apparaturen, wie z. B. Sprühpistolen, Druckbehälter und Pumpen. Dieses Sortiment wurde vom SABA Tech Center auf der Grundlage umfassender Prüfungen und langjähriger Praxiserfahrung zusammengestellt. Die richtige Kombination von Klebstoff und Apparatur gewährleistet die effizienteste Verarbeitung und eine hohe Endqualität. Für weitere Informationen verweisen wir auf das technische Merkblatt für die Anwendung von Schmelzklebstoffen 'SABA application sheet for hotmelt products'. Für eine Beratung nach Maß wenden Sie sich bitte an unsere Kundendienstabteilung, Telefonnummer +31 (0)315 65 89 99, oder schicken Sie eine E-Mail an industry@saba.nl. Verarbeitung



SABA Dinxperlo BV

Industriestraat 3 NL7091 DC Dinxperlo Postfach 3 NL7090 AA Dinxperlo Tel. +31 (0)315 65 89 99 F +31(0)315 65 32 07 E info@saba.nl www.saba.nl

Unsere Gebrauchshinweise und -vorschriften basieren auf dem aktuellen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer müssen jedoch selbst beurteilen, ob unsere Produkte für die gewünschte Anwendung geeignet sind und den jeweiligen Anforderungen entsprechen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Gebrauchshinweise und -vorschriften sowie die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.



Klebstoff mit geeigneter Schmelzklebstoff-Verarbeitungsapparatur auftragen. Den Klebstoff einseitig auftragen, innerhalb der klebeffenen Zeit die Verbindung herstellen und Teile fest zusammenpressen. Von der Pressdauer hängt die Zeit ab, nach der die verklebten Teile weiter verarbeitet werden können. Eine längere Pressdauer erhöht unmittelbar die Festigkeit der Verbindung nach dem Zusammenpressen.

- Bei Aufbringung je Klebespalt empfiehlt sich die Verwendung einer 1,5-mm-Düse
- Die Entfernung zwischen Düse und zu verklebendem Trägermaterial bei automatischer Aufbringung je Klebespalt muss ca. 3 cm betragen
- Teile zusammenpressen, so lange der Prozess es zulässt, jedoch mindestens 30 Sekunden lang bei Verbindungen unter Spannung

Sicherheitshinweise

SABA legt sehr großen Wert auf eine sichere Benutzung und einen verantwortungsbewussten Umgang mit seinen Produkten. Für weitere Informationen über Sicherheitsaspekte verweisen wir auf das betreffende SABA-Sicherheitsdatenblatt.

Wichtig

Produkte auf der Basis von APAO-, EVA- und SIS-Polymeren sind nicht weichmacherbeständig. Für die Verklebung von Trägern, die Weichmacher enthalten, wie z. B. Kunstleder, bietet SABA spezifische Produkte. Für weitere Informationen können Sie gerne Kontakt zu uns aufnehmen.

Die klebeffene Zeit hängt stark vom Anwendungsverfahren und sowie von externen Faktoren ab. Durch Anwendungsverfahren, bei denen Luft zum Einsatz kommt (z. B. Verwirbeln und Sprühen) oder bei denen der Klebstoff als sehr dünner Film aufgebracht wird (z. B. Walzen), wird die klebeffene Zeit (erheblich) verkürzt. Auch externe Faktoren wie Zugluft (offene Türen) und sehr kalte oder stark wärmeleitende Trägermaterialien können die klebeffene Zeit verkürzen.

Damit Ihre Apparaturen in optimalem Zustand bleiben, empfehlen wir Ihnen dafür zu sorgen, dass die Klebstofftemperatur nicht über die empfohlene Verarbeitungstemperatur hinaus ansteigen kann. Sehr hohe Temperaturen führen bei Schmelzklebstoffen zu einer beschleunigten Alterung, wodurch häufigere Reinigungen notwendig sind. Hinweise zur Reinigung Ihrer Apparaturen finden Sie in unserem technischen Merkblatt 'SABA Hotmelt Cleaning Procedure'.

Für ein optimales Ergebnis müssen die zu verklebenden Untergründe sauber, trocken und fettfrei sein, und sie müssen die richtige Verarbeitungstemperatur aufweisen. Bei einer relativen Luftfeuchtigkeit von über 70% besteht eine erhöhte Gefahr der Kondensatbildung, die die Endqualität der Verbindung beeinträchtigen kann.

Kontakt

Unsere Kundendienstabteilung beantwortet Ihre Fragen gerne. Rufen Sie sie unter +31 (0)315 65 89 99 an, oder schicken Sie eine E-Mail an industry@saba.nl.



SABA Dinxperlo BV

Industriestraat 3 NL7091 DC Dinxperlo Postfach 3 NL7090 AA Dinxperlo Tel. +31 (0)315 65 89 99 F +31(0)315 65 32 07 E info@saba.nl www.saba.nl

Unsere Gebrauchshinweise und -vorschriften basieren auf dem aktuellen Stand des Wissens und der Technik. Abnehmer und Benutzer müssen jedoch selbst beurteilen, ob unsere Produkte für die gewünschte Anwendung geeignet sind und den jeweiligen Anforderungen entsprechen. Wir sind nicht haftbar, wenn unsere Produkte ohne Berücksichtigung unserer Empfehlungen und/oder Gebrauchsvorschriften angewandt werden. Für unsere Gebrauchshinweise und -vorschriften sowie die Lieferung unserer Produkte gelten die Allgemeinen Bedingungen von SABA Dinxperlo BV.