

**PRODUKTBESCHREIBUNG**

Purmelt ME Cool 3400 bietet die folgenden Produkteigenschaften:

<b>Technologie</b>	Schmelzklebstoff
<b>Produkttyp</b>	Reaktives Prepolymer
<b>Anwendung</b>	Grafische Industrie
<b>Aushärtung</b>	Feuchtigkeitsvernetzend
<b>Aussehen</b>	weiss

**Anwendungsbereich**

- Klebebindung
- Ableimung fadengehefteter Bücher

**Produkteigenschaften**

Purmelt ME Cool 3400 hat zu einer Vielzahl von verschiedenen Papieren und Materialien eine ausgezeichnete Adhäsion und ist ebenfalls für schwer zu bindende Papiere geeignet.

Bereits nach 12 bis 24 Stunden können – abhängig von den äußeren Bedingungen – 50 bis 80 % der endgültigen Festigkeit erreicht werden.

Der Klebstoff härtet - je nach Luftfeuchtigkeit, Feuchtigkeitsgehalt des Papiers, Dicke des Klebstofffilms und Durchlässigkeit des zu klebenden Materials sowie der Lagertemperatur - in 1 bis 2 Tagen zu seiner Endfestigkeit aus, wobei er aber schon nach dem physikalischen Abbindeprozess eine ausreichende Festigkeit für die Handhabung der gebundenen Erzeugnisse hat.

Die Lagertemperatur frisch gebundener Produkte sollte 18 °C nicht unterschreiten, da sonst die Reaktionszeit von Purmelt ME Cool 3400 deutlich verlängert wird.

Speziell bei Rollenoffsetpapier sollte auf eine gute Wiederbefeuchtung geachtet werden, da für eine schnelle chemische Reaktion Wasser als Reaktionspartner in ausreichender Menge erforderlich ist.

Purmelt ME Cool 3400 hat eine gute Haftung zu PVC- und Acetat-Folien. PP- und PE-Folien sind nur verklebbar nach einer frischen Corona-Vorbehandlung mit einer Oberflächenspannung von > 40 mN/m (alt: dyn/cm).

**Filmeigenschaften**

- weiß, transparent
- hart elastisch

**Technische Daten****Purmelt ME Cool 3400:**

Viskosität, mPa.s Brookfield Thermosel, 100 °C	4.500 bis 8.000
Offene Zeit Monomer Isocyanat Gehalt	mittel <0,1

**Lebensmittelrechtliche Bestimmungen**

Unter bestimmten Voraussetzungen (FDA, EU-Richtlinien und BfR-Empfehlungen) ist der Klebstoff für die Herstellung von Lebensmittelverpackungen geeignet.

Einzelheiten zu den Anforderungen können einem gesonderten, bei Henkel abgeforderten Konformitäts-Schreiben entnommen werden.

Verantwortung für die Einhaltung dieser Voraussetzungen liegt beim Verarbeiter und nicht beim Klebstoffhersteller.

**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**

Der Klebstoffauftrag sollte entsprechend der Exemplardicke zwischen 0,3 – 0,6 mm betragen. Bei einer Blockstärke >1 cm sollte man sich an der oberen Bandbreite der Empfehlung orientieren.

**Auftrag**

Verarbeitung mit:

- Walze
- Düse

**Verarbeitungstemperatur:**

Empfohlene Verarbeitungstemperatur: 99 bis 110 °C  
Auf der Walze und an der Düse muss eine Mindesttemperatur von 95 °C eingehalten werden.

Nach unseren Erfahrungen weicht die tatsächliche Temperatur auf der Walze oder in der Düse von der eingestellten teils deutlich ab, meist ist sie niedriger. Um sicherzustellen, dass die reale Temperatur identisch mit der gewünschten Temperatur ist, sollte die eingestellte Temperatur angepasst/erhöht werden. Wir empfehlen diese Temperatur regelmäßig mit einem separaten Thermometer zu prüfen.

Für die Verarbeitung von Purmelt ME Cool 3400 sollten

folgende Basiseinstellungen gewählt werden:

Vorschmelzbereich, °C	99
Schlauch, °C	99
Leimbecken / Walze, °C	99
Düse, °C	110
Spinner, °C	130
Anlagen mit nur einer Temperaturvorwahl, °C	110

Sofern bei der Beleimung von sehr dicken Exemplaren die Förderleistung in das Leimbecken nicht mehr ausreicht, kann die Temperatur an der Schmelzplatte um 10 bis 40 °C und im Schlauch um 10 °C erhöht werden. **Wichtig:** Bitte anschließend die Temperatur wieder reduzieren.

Es können nur spezialbeschichtete Systeme zum Vorschmelzen eingesetzt werden. Bei längeren Maschinenstillständen sollte die Vorschmelz- und Auftragstemperatur auf ein Minimum reduziert werden. Eine längere Temperaturbelastung führt zu einer Erhöhung der Viskosität.

### Reinigung

Für die Reinigung von Auftragsaggregaten und Klebstoffbehältern empfehlen wir unser Purmelt ME Cleaner. Beim Arbeiten mit dem Reinigungsmittel Sicherheitsbestimmungen beachten. Faßschmelzen können mit der reaktiven Schmelze Purmelt®Reiniger 2 (hellblau) freigefahren werden.

Schläuche mit (teil-)vernetztem Klebstoff und vorgeschalteter Faßschmelze können mit Purmelt Cleaner all-in-one (hellrot) gereinigt werden.

Beim Arbeiten mit dem Reinigungsmittel Sicherheitsbestimmungen beachten.

### Verwendungshinweise

Wegen der Vielzahl der auf dem Markt befindlichen unterschiedlichen Material-Qualitäten sind in jedem Fall Vorprüfungen durchzuführen.

### 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	12
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. 0.7