



# bito Tac Heißklebestick TA 121

Schmelzklebstoff nach EVA-Technologie

## 1. Produktvorteile

- geruchsarm
- fast transparent
- leichte Handhabung
- schnelle Verklebung, hot-tac
- vielseitig einsetzbar

## 2. Einsatzbereiche

bito Tac Heißklebestick TA 121 wird eingesetzt zum manuellen Verkleben von Pappe, Holz und Holzwerkstoffen, Leder, Geweben, verschiedenen Kunststoffen, sowie Aluminium und Stahl. bito Tac Heißklebestick TA 121 ist ein Schmelzklebstoff auf Basis von EVA-Copolymer, der sich bei Einhaltung der empfohlenen Verarbeitungstemperatur durch eine sehr gute Wärmestabilität in der Schmelze auszeichnet. Das Produkt besitzt sehr gute hot-tac, eine kurze Abbindezeit und ist geruchsarm.

## 3. Technische Daten

<b>Festkörpergehalt</b>	100%
<b>Viskosität, Brookfield-Thermosal, m Pas</b>	22.500 bis 31.500 160°C, Spindel 27
<b>Länge</b>	30 cm
<b>Durchmesser</b>	18,3 mm
<b>Dichte</b>	1,0 g/cm <sup>3</sup>
<b>Erweichungspunkt (Ring und Kugel)</b>	80°C bis 90°C
<b>Verarbeitungstemperatur</b>	170°C bis 190°C
<b>Gebindegröße</b>	5 kg
<b>Stückzahl Klebesticks im Gebinde</b>	ca. 66
<b>Haltbarkeit</b>	Bei 10°C bis 20°C im Originalgebinde mindestens 24 Monate. Keine Frostempfindlichkeit.

## 4. Untergrundvorbereitung

Die zu verklebenden Oberflächen müssen trocken, sauber, frei von trennenden Substanzen (Öle, Fette, Silikone usw.), Schimmel, Staub und anderen Oberflächenverunreinigungen sein.

## 5. Verarbeitung

Auftrag mit der bito Tac Heißklebepistole TA 122. Bei der Verarbeitung ist auf eine schonende Temperaturbelastung durch einhalten der empfohlenen Arbeitstemperatur von 170-190°C zu achten, da bei längerem Überhitzen, oder zu oft wiederholtem Aufschmelzen Veränderungen des Klebstoffes nicht zu vermeiden sind. Die angegebenen Verarbeitungstemperaturen sind Richtwerte, die dem Verarbeitungsprozess entsprechend in Grenzen variiert werden können.

Der Klebstoffauftrag soll möglichst nahe an der Stelle erfolgen, wo die zu verklebenden Teile zusammengefügt werden in einer Stärke, bei der eine vollflächige, intensive Benetzung beider Oberflächen möglich ist. Werden unterschiedlich schwer zu verklebende Materialien verklebt, so sollte der Klebstoffauftrag möglichst auf die schwerer zu verklebenden Oberflächen erfolgen. Ist dies nicht möglich, ist es ratsam, die Auftragstemperatur oder Auftragsstärke des Klebstoffes zu erhöhen.

Unmittelbar nach dem zusammenfügen müssen die Fügeile so lange verpresst bleiben, bis die Klebung durch den Klebstoff selbst gehalten wird. Die hierzu erforderliche Zeitspanne ist weitgehend vom Rückstellvermögen des zu verklebenden Materials sowie vom „hot-tac“ des Klebstoffes abhängig. Wird die Klebstelle im Stadium des Abbindens auch nur um einige Zehntelmillimeter auseinandergezogen, so tritt eine Stegbildung ein, die zu einer verminderten Beanspruchbarkeit der Klebung führt.

Zur Kaltreinigung von äußeren Hotmeltverschmutzungen auf Transportbändern, Auftragsaggregaten oder sonstigen Maschinenteilen haben sich verschiedene Lösungsmittel bewährt (z. B. Orangendestillat). Vor der Verwendung sollten Lack- und Kunststoffflächen auf Eignung geprüft werden. Beim Arbeiten mit den Reinigungsmitteln sind die Sicherheitsbestimmungen zu beachten.

## 6. Besondere Hinweise

Vor der Verarbeitung sollte das Sicherheitsdatenblatt bezüglich Vorsichtsmaßnahmen und Sicherheitshinweisen gelesen werden. Die geltenden Sicherheitsvorschriften, so wie die lokalen Sicherheitsvorschriften, müssen beachtet werden. Siehe auch „Allgemeine Hinweise über die Verarbeitung von Schmelzklebstoffen“. Eintrocknete Materialreste können als Hausmüll entsorgt werden.

## 7. Bitte beachten

Alle 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 Einflussbereichs liegenden Arbeitsbedingungen empfehlen wir in jedem Fall ausreichende Eigenversuche, um die Eignung unserer Produkte für die beabsichtigten Verfahren und Verarbeitungszwecke sicherzustellen. Den Einsatz dieser Produkte im Vorfeld mit dem Auftraggeber abklären.

Mit Veröffentlichung dieses technischen Merkblattes verlieren alle vorherigen Ausgaben ihre Gültigkeit. Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in diesem Merkblatt nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.