

Einfache Umstellung von EVA- auf PUR-Schmelzkleber

Artikel vom **2. Juni 2020**

Teile und Beschläge vorwiegend aus Kunststoff

Viele Tischler und Schreiner arbeiten ausschließlich mit EVA-Schmelzklebstoffen – nicht ohne Grund, denn EVA-Klebstoffe sind immer eine gute Wahl. Bei einigen Anwendungsbereichen, wenn zum Beispiel eine besondere Beständigkeit gegen Hitze oder Feuchtigkeit gefordert ist, lohnt sich aber durchaus eine Umstellung auf PUR-Schmelzklebstoffe. Ostermann zeigt, dass der Wechsel von EVA auf PUR und wieder zurück ganz leicht ist.



Vor der Verarbeitung von PUR-Klebstoffen muss sichergestellt sein, dass die Kantenanleimmaschine geeignet ist. Bild: Ostermann

Den gefüllten EVA-Klebstoff kann man guten Gewissens immer noch als den »Klassiker« bezeichnen. Er ist leicht zu verarbeiten und verzeiht auch mal kleine Fehler. Bei ungefülltem EVA-Kleber wird der Klebstoffverbrauch geringer und die Fuge dünner. Nahezu unsichtbare und noch hochwertigere Fugen erhält man mit PUR-Klebstoffen. Klebstoffe auf EVA-Basis gehören zu den Thermoplasten und binden daher ausschließlich physikalisch ab. Sie können durch Wärmeeinwirkung wieder

aufgeschmolzen werden. Schmelzklebstoffe auf Basis von PUR hingegen reagieren chemisch aus und sorgen so für eine dauerhaft wasser- und wärmebeständigere Verbindung.

PUR-geeignete Maschine

Vor der Verarbeitung von PUR-Klebstoffen muss sichergestellt sein, dass die Kantenanleimmaschine für den Einsatz von PUR-Klebstoffen geeignet ist. Hier hilft ein Blick in die Bedienungsanleitung oder im Zweifel ein Anruf beim Händler bzw. Hersteller der Maschine. Grundvoraussetzung für die Verarbeitung von PUR ist ein teflonbeschichtetes Schmelzkleberbecken. Dies ist besonders wichtig, damit keine Klebstoffreste im Leimbecken haften bleiben. Für ein makellostes Fräs- und damit auch Fugenbild sollten die eingesetzten Fräswerkzeuge grundsätzlich immer scharf sein. Ebenso ist es wichtig, dass die Andruckrollen richtig eingestellt sind. Zu viel Druck presst den Klebstoff aus der Fuge oder verschiebt die Kante, bei zu geringem Druck entsteht keine ausreichende Haftung. Auch wenn der Druck zu früh oder zu spät einsetzt, kommt es zu Verklebungsfehlern. Bei Unsicherheit hilft auch hier ein Blick in die Betriebsanleitung. Sind die Voraussetzungen erfüllt, steht einer erfolgreichen Verarbeitung von PUR-Schmelzklebern nichts mehr im Wege.

Vorbereitungen



Nach den Vorbereitungen können die Kanten wie gewohnt angefahren werden. Bild: Ostermann

Um von EVA- auf PUR-Schmelzkleber zu wechseln, muss das Schmelzkleberbecken zunächst vollständig leer sein. Hierzu fährt man so lange mit einer Spanplatte an der Leimauftragsrolle vorbei, bis kein Klebstoff mehr an die Platte gelangt. Dann kann man den PUR-Schmelzkleber einfüllen. An der Maschine müssen Auftragsmenge des Klebstoffs und die Verarbeitungstemperatur der Maschine auf circa 110 bis 140 Grad Celsius reduziert werden. Die ideale Verarbeitungstemperatur findet man auf dem technischen Merkblatt des gewählten Klebstoffs. Danach sollte man die Klebstofftemperatur im Leimbecken und an der Auftragswalze prüfen. Für die Temperaturkontrolle im Leimbecken nimmt man in der Regel ein Stabthermometer. Die Kontrolle an der Leimauftragswalze erfolgt am besten mit einem Infrarotthermometer. Ist die Zieltemperatur erreicht, lassen sich die Kanten wie gewohnt anfahren. Das Fugenbild sollte jetzt deutlich dünner und später weniger schmutzanfällig sein. Ob das

Ergebnis zufriedenstellend ist, zeigt eine Abrissprobe. Hier sollte man einen gleichmäßigen, dünnen Klebstoffauftrag sehen. Ein weiteres Indiz für eine gute Verklebung ist der Spanausriss. Verbleiben bei der Abrissprobe gleichmäßig kleine Spanreste an der abgezogenen Kante, zeigt dies die gute Verbindung zwischen Kante und Platte. Ein vollständiges Aushärten des Klebstoffs erfolgt aber erst nach fünf bis sieben Tagen.



Die Abrissprobe zeigt einen gleichmäßig dünnen Klebstoffauftrag. Bild: Ostermann

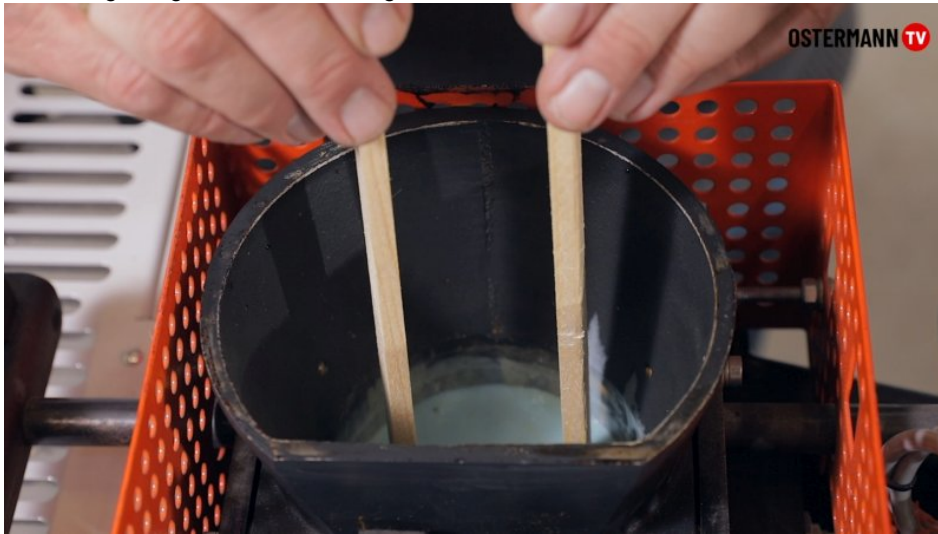
Wieder zurück zu EVA

Um nach der Verarbeitung von PUR-Schmelzklebstoff wieder auf EVA-Klebstoff zu wechseln, müssen Leimbecken, Schläuche und Leimauftragswalze sorgfältig mit entsprechendem Reinigungsgranulat gereinigt werden. Nur so kann man das Ausreagieren von PUR-Rückständen in der Maschine verhindern und die Aufschmelzeinheit bleibt dauerhaft funktionsfähig. Hier gibt es einen Trick: Kanten, die mit PUR-Schmelzkleber verarbeitet werden sollen, sollte man möglichst am Ende des Tages anfahren – und zwar so lange, bis das Leimbecken möglichst leer ist. Danach gibt man das speziell auf den Klebstoff abgestimmte Reinigungsgranulat ins Leimbecken. Wichtig ist, dass die Leimauftragswalze dabei so lange in Betrieb bleibt, bis der gefärbte Reiniger diese vollständig bedeckt.



Vor der Rückstellung auf EVA wird Reinigungsgranulat eingefüllt, um das Ausreagieren von PUR-Rückständen in der Maschine zu verhindern. Bild: Ostermann

Um das Schmelzkleberbecken am nächsten Morgen ohne großen Aufwand zu reinigen, steckt man mehrere kleine, saubere Holzstäbchen wie Eisstiele in das noch warme Klebstoff-Reiniger-Gemisch, dann kann man die Maschine abstellen. Am nächsten Arbeitstag muss man das Leimbecken nur kurz erhitzen und kann das PUR-Reiniger-Gemisch dann leicht entfernen. Danach sollte man das Becken noch manuell von letzten PUR-Klebstoffresten befreien und die Auftragswalze durch Anfahren einer Kante vollständig reinigen, um wieder wie gewohnt EVA-Klebstoff zu verarbeiten.



Um das Schmelzkleberbecken am nächsten Morgen ohne großen Aufwand zu reinigen, steckt man mehrere kleine saubere Holzstäbchen in das noch warme Klebstoff-Reiniger-Gemisch. Bild: Ostermann

Video-Tutorials

Für Tischler und Schreiner, die sich den Wechsel von EVA- auf PUR-Schmelzkleber noch einmal in Ruhe ansehen möchten, empfiehlt sich ein Blick in den Video-Kanal »OstermannTV« auf Youtube. Hier gibt es zahlreiche kurze und verständliche Videos mit Antworten auf häufige Fragen. Die kurzen Video-Tutorials zeigen Tipps und Tricks zur Anwendung und Nutzung des Ostermann-Sortiments: einfach erklärt und anschaulich dargestellt. Hier findet man zum Thema ein knapp vierminütiges Tutorial sowie weitere Informationen zu Klebstoffen und deren Anwendung, zum Beispiel zur Anwendung von »Osterpur«-PU-Klebstoff, »Redcol MS«-Polymer-Montageklebstoff, Sprühkontaktkleber oder Weißleimen.

Hersteller aus dieser Kategorie

Egger Holzwerkstoffe Brilon GmbH & Co. KG

Im Kissen 19
D-59929 Brilon
02961 770-0

info-bri@egger.com
www.egger.com

[Firmenprofil ansehen](#)

Häfele SE & Co KG

Adolf-Häfele-Str. 1

D-72202 Nagold

07452 95-0

info@haefele.de

www.haefele.de

[Firmenprofil ansehen](#)

Northcomp GmbH

Heinrich-Schicht-Str. 9

D-42499 Hückeswagen

02192 92090

info@northcomp.com

www.northcomp.com

[Firmenprofil ansehen](#)
