

## Abschnitt 3.6

### Verwendung von reaktiven PUR-Schmelzklebstoffen bei der Verarbeitung von Holz, Papier und Leder Empfehlungen Gefährdungsermittlung der Unfallversicherungsträger (EGU) nach der Gefahrstoffverordnung (bisher: BGI/GUV-I 790-015)

---

**Titel:** Verwendung von reaktiven PUR-Schmelzklebstoffen bei der Verarbeitung von Holz, Papier und Leder Empfehlungen Gefährdungsermittlung der Unfallversicherungsträger (EGU) nach der Gefahrstoffverordnung (bisher: BGI/GUV-I 790-015)

**Normgeber:** Bund

**Amtliche Abkürzung:** DGUV Information 213-715

**Gliederungs-Nr.:** [keine Angabe]

**Normtyp:** Satzung

## Abschnitt 3.6 – Abfüllung von reaktiven PUR-Schmelzklebstoffen

Reaktive PUR-Schmelzklebstoffe werden durch die Umsetzung von monomerem und/oder polymerem MDI mit Polyolen zu Polyurethan-Prepolymeren mit endständigen Isocyanatgruppen hergestellt. Der gebrauchsfertige reaktive PUR-Schmelzklebstoff wird im geschmolzenen Zustand unter Argonatmosphäre bei 80 bis 170 °C in geeignete Aufbewahrungsbehälter (verschweißbarer, wasserdampfdichter Foliensack im Metalleimer, Papphülsen oder in Metallkartuschen) abgefüllt. Die befüllten Gebinde werden sofort verschlossen durch Verschweißen der Folienbeutel oder Umbördeln der Kartuschen. Der entleerte Reaktor wird unmittelbar nach Beendigung des Abfüllvorgangs für die nächste Fertigung oder zur Reinigung befüllt.

Beim Abfüllvorgang auftretende Isocyanatmissionen werden abgesaugt. Zu kurzfristig erhöhten Isocyanatmissionen oder zu Hautkontakt mit dem geschmolzenen reaktiven PUR-Hotmelt kann es beim Filterwechsel oder bei Störungen in der Abfüllstation kommen.