

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/1d99d3bd-39b2-3254-a63c-5c468f93d26a>

Bibliografie	
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)
Amtliche Abkürzung	DGUV Information 213-715
Normtyp	Satzung
Normgeber	Bund
Gliederungs-Nr.	[keine Angabe]

Abschnitt 3.3 - Holz- und Holzwerkstoffbeschichtung

Reaktive PUR-Schmelzklebstoffe werden im Bereich der Holz- und Holzwerkstoffbeschichtung für Kantenverklebungen (Badmöbel- und Küchenhersteller) sowie für Flächenverklebungen (Kaschieren, Wohnmobilerhersteller, Hersteller von Spezialtüren) eingesetzt.

Bei der Kantenverklebung werden Kanten aller Art, z. B. Holz, Kunststoff, Folie, in einer Kantenverklebemaschine wasserfest mit dem Holzstückverleimt. Hierzu wird der reaktive PUR-Schmelzklebstoff als Block in den Schmelzbehälter eingefüllt, aufgeheizt und über eine Leimwalze als dünner Film an die anzuklebende Kante aufgebracht. Mittels Andrückrollen werden Werkstück und beklebte Kante miteinander verbunden. Anschließend wird das fertig verklebte Werkstück zur Weiterverarbeitung bereitgestellt.

Bei der Kaschierung handelt es sich um das großflächige Verkleben von Holzteilen mit reaktivem PUR-Schmelzklebstoff. Der in einem Fass befindliche reaktive PUR-Schmelzklebstoff wird mittels eines beheizten, an den Fassdurchmesser angepassten Stempels oberflächlich aufgeschmolzen und mit einer Pumpe über ein Rohrleitungssystem zu den Auftragstationen (Auftragwalzen) transportiert. Die zu beschichtenden Werkstücke werden über ein Transportsystem (Aufgabebereich) zugeführt und über Auftragwalzen mit einem dünnen Klebstofffilm versehen. Anschließend wird die aufzuklebende Schicht aufgebracht und nachfolgend in Pressen mit dem Werkstück unter Druck verbunden. In einer Nachbearbeitungsstufe wird das verklebte Werkstück gegebenenfalls noch mechanisch bearbeitet.

Während der Produktion auftretende Isocyanatmissionen werden abgesaugt. Zu kurzfristig erhöhten Isocyanatmissionen kann es beim Öffnen des Vorschmelzgerätes zum Nachfüllen des PUR-Schmelzklebstoffs und bei Störungsbeseitigungen kommen.

Im Regelfall findet kein direkter Hautkontakt statt. Gelegentlicher Hautkontakt mit reaktivem PUR-Schmelzklebstoff ist insbesondere möglich beim Beschicken des Vorschmelzgerätes, bei Störungsbeseitigungen sowie gegebenenfalls bei der Abnahme der frisch verklebten Werkstücke.

