

Quelle: <https://www.arbeitssicherheit.de//document/32c78448-1872-3d33-a8b7-29b9dda8d2c8>

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 3.2 - Druckweiterverarbeitung

In der Druckweiterverarbeitung werden Taschenbücher, Broschüren sowie Kataloge durch die Verklebung von Papierblock und Umschlag mit reaktiven PUR-Schmelzklebstoffen in einer Klebebindemaschine hergestellt. Klebebindemaschinen sind im Produktionszustand geschlossene Anlagen. Stand der Technik ist beim Vorschmelzen ein Temperaturbereich von 80 bis 120 °C und bei der Applikation im Walzen- oder Schlitzdüsenauftrag ein Temperaturbereich von 90 bis 150 °C.

Während der Produktion auftretende Isocyanatmissionen werden abgesaugt und abgeführt. Zu kurzzeitig erhöhten Isocyanatmissionen kann es beim Beschicken des Vorschmelzgerätes mit Klebstoff, bei Störungsbeseitigung an der geöffneten Klebebindemaschine, beim Herausfahren des heißen Walzenbeckens und dessen Aufbewahren außerhalb der Klebebindemaschine sowie beim Entleeren oder bei der Heißreinigung des Walzenbeckens kommen.

Bei der Verarbeitung besteht kein Hautkontakt zu dem heißen reaktiven PUR-Schmelzklebstoff. Hautkontakt mit dem kalten reaktiven PUR-Schmelzklebstoff ist möglich beim Auspacken des Klebstoffs, beim Beschicken des Vorschmelzgerätes, bei der Kaltreinigung des Auftragsystems sowie bei der Abnahme frisch verklebter Druckprodukte.

