

Premium-Heißklebepistole

UZIN HOTMELT-GUN

Premium-Heißklebepistole mit gekrümmter Düse

PRODUKTBESCHREIBUNG:

Die UZIN Hotmelt-Gun ist eine ergonomisch geformte Premium-Heißklebepistole für professionelle Anwendungen. Mit einem Gewicht, das für längere Arbeitszeiten geeignet ist. Die präzise Temperaturregelung im Bereich von 210-220 °C ist speziell abgestimmt auf UZIN Hotmelt-Sticks (18 mm / 300 mm).

Die robuste Bauweise gewährleistet Langlebigkeit. Der integrierte Hitzeschutz an der Düse bietet zusätzliche Sicherheit. Ideal für die schnelle und staubfreie Montage von Sockelleisten aus unterschiedlichen Materialien auf glatte und strukturierte Untergründe.

HAUPTANWENDUNGSBEREICH:

Verwendung der UZIN Hotmelt-Sticks 18 mm / 300 mm.

Montage von Sockelleisten, Profile oder Zierelemente aus:

- ▶ Holz
- ▶ Laminat
- ▶ Hartkernsockelleisten
- ▶ Temperaturbeständigem Kunststoff

Auf glatte oder strukturierte, hitzebeständige Untergründe wie:

- ▶ Putz, Mauerwerk, Beton, Gips, Spachtelmasse
- ▶ Farbanstrich
- ▶ Metall
- ▶ Keramik



PRODUKTVORTEILE / EIGENSCHAFTEN:

Die UZIN Hotmelt-Gun eignet sich für die schnelle unsichtbare Montage von Sockelleisten, Profilen oder Zierelementen auf rauen oder harten Untergründen. Die UZIN Hotmelt-Gun wird in einem stabilen Koffer inklusive 8 Stück UZIN Hotmelt-Sticks 18 mm / 300 mm sowie einer gekrümmten Düse geliefert.

- ▶ Robuste Bauweise
- ▶ Ermüdungsfreies Arbeiten
- ▶ Ideale Temperatur für UZIN Hotmelt-Sticks
- ▶ Tropfenfreies Arbeiten

TECHNISCHE DATEN:

Gebindeart	KU-Koffer
Farbe	blau
Spannung	220 - 240 V
Arbeitsleistung	600 W
Frequenz	50 Hz
Betriebstemperatur	210 - 220 °C
Kabellänge	4,3 m
Länge	330 mm
Breite	250 mm
Höhe	80 mm
Gewicht	1'010 g

UNTERGRUNDVORBEREITUNG:

Der Untergrund muss Hitzebeständig (bis 220 °C), eben, fest, tragfähig, trocken, rissfrei, sauber und frei von Stoffen sein (Schmutz, Öl, Fett), die die Haftung beeinträchtigen. Haftungsmindernde oder labile Schichten, z. B. Trennmittel, Klebstoff-, Spachtelmassen- Belags-, oder Anstrichreste u. ä. entfernen, z. B. durch Abbürsten, Abschleifen oder Abfräsen. Lose Teile und Staub gründlich absaugen. Sehr glatte oder dichte Oberflächen wie Kunststoffe, Metall u. ä. gut reinigen, entfetten, am besten anschleifen oder anrauen. Bei Unsicherheit eine Probeverklebung durchführen. Stark saugfähige, staubende oder kreibende Untergründe, z. B. Gipsuntergründe, mit z. B. UZIN PE 360 PLUS grundieren und trocknen lassen. Es sind die Produktdatenblätter der mitverwendeten Produkte zu beachten

VERARBEITUNG:

Inbetriebnahme:

- ▶ Netzstecker in eine Schutzkontakt-Steckdose stecken.
- ▶ Die UZIN Hotmelt-Gun auf eine geeignete Unterlage stellen.
- ▶ Einschalten des Geräts am Ein/Aus-Schalter.
- ▶ Warten bis Kontroll-LED leuchtet.
- ▶ UZIN Hotmelt-Stick 18 mm/ 300 mm durch die Öffnung in der Rückseite des Geräts bis zur Isolierhülse einstecken.
- ▶ Bei bereits vorhandenem UZIN Hotmelt-Stick 18 mm / 300 mm das Gerät ca. 10 Minuten aufheizen lassen.
- ▶ Durch leichte Betätigung des Abzugs den Schmelzfluß des Hotmelt-Sticks prüfen.

Verarbeitung:

- ▶ Die Hinweise der UZIN Hotmelt Sticks 18 mm / 300 mm sind zu beachten.
- ▶ Zu verklebender Untergrund und Elemente auf Raumtemperatur kommen lassen. Temperaturen unter 16 °C verkürzen die Aushärtezeit deutlich.
- ▶ Zu verklebende Flächen müssen frei von Stoffen sein die die Haftung beeinträchtigen.
- ▶ UZIN Hotmelt Klebstoff in gleichmäßigen Linien auf die Profilrückseite auftragen. Unebene Flächen erfordern einen entsprechend höheren Klebstoffauftrag.
- ▶ Die Hakendüse bei rückseitiger Verklebung vor Stößen und verbiegen schützen.
- ▶ Für optimale Haftung das zu verklebende Elemente innerhalb von 30 Sekunden an der Wand mit leichtem Druck montieren.
- ▶ Die UZIN Hotmelt-Gun immer auf eine geeignete Unterlage Stellen.
- ▶ Klebstoff ist nach 45 Sekunden (klimaabhängig) ausgehärtet.

Pausen:

- ▶ Bei Arbeitsunterbrechungen > 20 Minuten Gerät ausschalten.
- ▶ Bei erneuter Arbeitsaufnahme Gerät einschalten und warten bis das Kontroll-LED leuchtet.

VERBRAUCHSDATEN:

Die Verbrauchsmenge ist abhängig von der Auftragsgeschwindigkeit und Druck auf den Abzughebel abhängig. In der Regel können mit einem UZIN Hotmelt-Stick 18 mm / 300 mm ca. 4,5 Laufmeter Sockelleiste appliziert werden.

Austausch der Hakendüse:

- ▶ Achtung
Verbrennungsgefahr. Wärmeschutzhandschuhe tragen!
- ▶ Gerät aufheizen bis.
- ▶ Warten bis Kontroll-LED leuchtet.
- ▶ Netzstecker ziehen.
- ▶ Abzug nicht betätigen.
- ▶ Hakendüse auf einer geeigneten Unterlage abschrauben.
- ▶ Neue Hakendüse handfest aufschrauben.
- ▶ Die neue Düse ausrichten.

WICHTIGE HINWEISE:

- ▶ **Die heißen Bauteile des Geräts nicht berühren!** Im Fall eines Kontakts mit der Haut halten Sie die betroffene Stelle unter fließendes, kaltes Wasser. Ggf. ärztlichen Rat hinzuziehen.
- ▶ Am besten verarbeitbar bei 18 – 25 °C, Untergrundtemperatur über 16 °C. Niedrige Temperaturen verlängern, hohe Temperaturen verkürzen die Aushärtezeit. Die Aushärtung erfolgt mittels Abkühlung.
- ▶ Hohe Auftragsmengen verlängern die Aushärtung.
- ▶ Bei Sanierungsarbeiten müssen nicht tragfähige Schichten vollständig entfernt werden.
- ▶ Die UZIN Hotmelt-Gun ist speziell auf die Verwendung mit UZIN Hotmelt-Stick 18 mm / 300 mm abgestimmt. Andere Heißklebstoffe können ggf. nicht wie hier beschrieben funktionieren oder Schäden an der UZIN Hotmelt-Gun führen.
- ▶ Generell sind Eigenversuche durchzuführen.
- ▶ Hitzeempfindliche Materialien können durch Hitze verformen, verfärben, verbrennen oder die Haftung beeinträchtigen.
- ▶ Gerät niemals auf der Seite liegen ablegen.
- ▶ Hakendüse oder Schmelzklebstoffe können zu Verbrennungen führen.
- ▶ Klebstoffreste niemals gewaltsam entfernen.
- ▶ UZIN Hotmelt-Stick niemals aus der UZIN Hotmelt-Gun ziehen. Für den Transport im Koffer den UZIN Hotmelt-Stick ggf. abschneiden.

- ▶ Allgemein anerkannte Regeln des Fachs und der Technik für die Bodenbelags- und Parkett-Verlegung, sowie die jeweils gültigen, nationalen Normen berücksichtigen. (z. B. EN, DIN, VOB, ÖNORM, SIA, u. a.) Mitgeltend bzw. zur besonderen Beachtung empfohlen sind u.a. folgende Normen und Merkblätter:
 - DIN 18 356 „Parkett- und Holzpflasterarbeiten“, ÖNORM B 5236
 - DIN 18 365 „Bodenbelagsarbeiten“, ÖNORM B 5236
 - ZDB-Merkblatt „Elastische Bodenbeläge, textile Bodenbeläge und Parkett auf beheizten Fußbodenkonstruktionen“
 - TKB/FCIÖ-Merkblatt „Beurteilen und Vorbereiten von Untergründen für Bodenbelag- und Parkettarbeiten“
 - BEB-Merkblatt „Beurteilen und Vorbereiten von Untergründen“
 - TKB/FCIÖ-Merkblatt „Kleben von Parkett“
 - TKB/FCIÖ-Merkblatt „Kleben von textilen Bodenbelägen“