

KLEIBERIT 261.7

Spezial-Polyesterklebstoff mit sehr hoher Anfangsfestigkeit zum Ummanteln und Kaschieren. Hohe Adhäsionseigenschaften bei der Ummantelung von vorbehandelten Metallprofilen sowie duroplastischen Kunststoffen.

Anwendungsgebiet

- Paneelebeschichtung mit PVC- und beharzten Papierfolien
- Ummantelung von Holz- und Kunststoffprofilen mit PVC-Folien, auch Fensterprofile
- Ummantelung von PVC- und oberflächenbehandelten Alu-Profilen mit PVC-Folien sowie beharzten Papieren und dublierten Furnieren
- Beschichtung duroplastischer Trägerwerkstoffe mit PVC-Folien

Vorteile

- Gut streich-, walz- und rakelbar
- Einseitiger Auftrag bei Wärmeaktivierung - günstiger Verbrauch
- Wärmebeständigkeit bis +80° C ohne Härterzusatz
- Wärmebeständigkeit bis +120° C mit KLEIBERIT Härter 870

Eigenschaften der Verklebung

Bearbeitbarkeit:	Sofort nach der Verklebung - hohe Anfangsfestigkeit
Endfestigkeit:	Wird nach ca. 3 Tagen erreicht
Temperaturbeständigkeit:	-30°C bis +80°C
Dauerbelastbarkeit:	mit Härter bis +120°C Die Beständigkeit ist in starkem Maße abhängig von den verwendeten Werkstoffen.
Beständigkeit:	Wasserfest, weichmacherbeständig ; unempfindlich gegen Öl, Benzin und eine Reihe von Lösemitteln.
Alterung:	Keine Versprödung, Klebstofffilm bleibt zähelastisch

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis:	Polykondensationsharz
Lösemittel:	chlorierte Kohlenwasserstoffe
Dichte:	ca. 1,3 g/cm ³
Farbe:	farblos bis schwach gelblich, transparent

Viskosität bei 20°C

- Brookfield RVT Sp.4/10Upm:
2.000 ± 400 mPa·s

Härter: KLEIBERIT Härter 870.0
Zusatzmenge 3-5 %

Reifezeit nach Härterzugabe:
30 Minuten bis 3 Stunden

Topfzeit (mit Härter): ca. 24 Stunden

Offene Zeit: ohne Härter 3-5 Minuten
mit Härter 1-2 Minuten

Verdünner: KLEIBERIT Verdünner 821.0

Kennzeichnung: siehe unser Sicherheitsdatenblatt

Der Feststoffgehalt, die Viskosität und Dichte sind durch flüchtige Lösemittel bei offenem Gebinde leichten Schwankungen unterworfen. Die genannten Werte können durch Neuzugabe von Methylenchlorid exakt eingestellt werden.

Auftragsmethoden

Mit Rakelstreichköpfen in Ummantelungs- und Beschichtungsanlagen

Verarbeitung

Die zu verklebenden Materialien müssen trocken, staub-, öl- fettfrei und klimatisiert sein. Holzfeuchte der Trägermaterialien 8-10 %. Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 20°C; nicht unter 15°C verarbeiten.

Achtung!

Beim Ummanteln von Furnieren sowie beharzten Papierfolien auf niedrige Materialfeuchte achten, da hohe Feuchte in Verbindung mit dem Isocyanathärteranteil zur Blasenbildung im Klebstofffilm führen kann.

Ummantelte Profile vor dem Verpacken genügend zurücktrocknen.

KLEIBERIT 261.7

Verbrauch:

90 - 130 g/m² bei einseitigem Auftrag
(kontinuierliche Ummantelungen
und Tiefzieharbeiten)

Kontinuierliche Ummantelung

(siehe auch separate aktuelle Verarbeitungs-
richtlinie)
Kunststoff- und Metallprofile mit fluoreszierendem
KLEIBERIT Primer 831.0 vorbehandeln. Dieser
Primer erleichtert die Kontrolle des Auftrags mit
Hilfe einer Schwarzlichtlampe erheblich.

Klebstoffauftrag:

Der Klebstoffauftrag erfolgt auf die Folien-, bzw.
Furnierbahnrückseite.
Rakeleinstellung = Foliendicke + 0,07 - 0,10 mm.
Ablüften im Trockenkanal bis ca. 50°C.
Mögliche Vorschubgeschwindigkeit bis 20 m/min.
Die Aktivierung erfolgt durch Heißluftstrom und
Wärmestrahler.

Oberflächentemperatur: Max. 70°C.

Taktkontinuierliches Tiefziehen:

Einseitiger Klebstoffauftrag auf die Folie.
Ablüftezeit zwischen Klebstoffauftrag und
Verklebung 2 - 3 Minuten.

Folientemperatur beim
Tiefziehvorgang: **100°C-120°C.**

Reinigung

Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT Verdünner
821.0 gereinigt werden.

Gebindegrößen

KLEIBERIT 261.7:

Blecheimer 25 kg netto

KLEIBERIT Härter 870.0:

Karton 12 Blechflaschen à 1 kg netto

KLEIBERIT Verdünner 821.0:

Blechkanne 35 kg netto

KLEIBERIT Primer 831.0:

Blechkanne 35 kg netto
Blechfass 250 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung

KLEIBERIT 261.7 ist in original ver-schlossenen
Gebinden bei 20°C bis ca. 1 Jahr lagerfähig.
Behälter kann unter Druck stehen, insbesondere
bei erhöhten Temperaturen (>25°C), sowie nach
dem Transport. Deshalb vor der Verarbeitung
langsam auf Raumtemperatur bringen und gut
rühren.

Die Temperatur im Klebstoff muss >20°C
betragen, damit ein homogenes Einrühren des
Härters möglich ist. Ein evtl. qualliges
Erscheinungsbild des Klebstoffes durch zu niedrige
Temperatur wird dadurch aufgehoben.

Stand 15.07.21 lz; ersetzt frühere Ausführungen

Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080409

Unsere Gebinde sind aus recyclingfähigem Material. Gut entleerte Gebinde
können der Wiederverwertung zugeführt werden.

Service

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung.
Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine
Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Prüfen Sie selbst,
ob sich unser Produkt für ihre Zwecke eignet. Eine Haftung, die über den Wert
unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht
hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und
unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.