

# Adhesivo industrial 265.0

**Cola PUR aplicable por racle para el recubrimiento de marcos y perfiles con folios de PVC y papeles impregnados. Muy buena resistencia inicial**

## Campo de aplicaciones

- Revestimiento de paneles
- Revestimiento de perfiles
- Revestimiento de carcasa en procedimiento de bobinado
- Revestimiento de madera y sus derivados, materias plásticas tales como PVC o ABS, con folios de PVC y papeles impregnados para la fabricación de muebles

## Ventajas

- Se seca rápidamente, permite trabajar a una alta velocidad
- La adición de un endurecedor aumenta la resistencia al calor

## Características del encolado

- Buena adhesión en paneles aglomerados, paneles DM y madera maciza  
- excelente resistencia inicial, buena resistencia al pelo
- Resistencia al calor aprox. 100°C por adición de 4-5 % KLEIBERIT endurecedor F 802.0
- Resistencia al calor aprox. 70°C sin adición de endurecedor  
- No reseca el folio de PVC
- Buena resistencia al envejecimiento

## Características de la cola

Base:	poliuretano
Disolvente:	hidrocarburo clorurado
Densidad:	aprox. 1,3 g/cm <sup>3</sup>
Color:	amarillento-transparente
Viscosidad a 20° C	
- Brookfield Sp 6/20 Upm:	5.000 ± 500 mPa·s
Consistencia:	aplicable por racle
Endurecedor:	KLEIBERIT endurecedor F 802.0, dosificación 4 hasta max. 5 %
Diluyente:	KLEIBERIT diluyente 821.0
Tiempo de vida de la mezcla con endurecedor:	a 20°C aprox. 2 días

## Identificación

sometido a una identificación según normas en vigor en la Comunidad Europea. **Contiene cloruro de metileno (→ver hoja de seguridad)**

## Métodos de aplicación

- Máquinas de revestimiento por racle
- Máquinas de revestimiento de carcasa

## Aplicación

Los materiales a encolar deben estar secos, exentos de polvo y de grasa y estar aclimatizados. La humedad de la madera en los materiales soportes ha de ser de un 8-10 %. La temperatura de trabajo ideal es de 20°C; no trabajar por debajo de los +15°C.

## Preparación de la cola:

La cola debe mezclarse preferentemente con endurecedor (de 4 a max. 5 % KLEIBERIT endurecedor F 802.0). Tiempo de vida de la mezcla 2 días; mezclar los restos de una preparación ya vieja con la nueva preparación a 1:1. Tiempo de maduración de la mezcla aproximadamente 30 minutos.

# Adhesivo industrial 265.0

## Revestimiento de paneles y perfiles

Aplicación de la cola sobre el folio.  
 El ajuste correcto del racle es de aprox. 80-100 µ + espesor del folio. Los paneles aglomerados con mucho poro y de gran absorbencia requieren más cantidad de cola, las maderas macizas o el DM requieren menos cantidad de cola.

## Secado,activación:

El ajuste exacto del tunel de secado debe ser determinado en ensayos preliminares. Una temperatura de secado de entre 40°C a 60° C se ha comprobado como ideal. La cola tiene su estado óptimo cuando la película de cola casi está sin disolventes, pero todavía conserva su poder pegajoso. La madera maciza de poro fino requiere un secado absoluto. Para ayudar la activación se pueden precalentar los materiales soportes a 40-50°C. Velocidad de trabajo aprox. 20 m/min posible.

## Revestimiento de carcasa en procedimiento de bobinado

Aplicación de la cola sobre el folio.  
 El ajuste del racle se hace como en el revestimiento de paneles con un consumo de aprox. 120 g/m<sup>2</sup>.

## Secado,unión

El tiempo de secado es de 1-2 minutos en temperatura ambiente y humedad rel normal, así que permite preparar de 1 a 2 tiras según el ritmo de trabajo. Los bordes pueden ser cortados pasados 5 minutos después del encolado. Recomendamos hacer siempre ensayos previos antes de empezar la producción y si hay algún cambio del material.

## Limpieza

Los utensilios de trabajo deben ser limpiados con KLEIBERIT diluyente 821.0.

## Envases

### KLEIBERIT cola industrial 265.0:

garrafa de	25 kg neto
bidón de	240 kg neto

### KLEIBERIT endurecedor F 802.0:

cartón/12 botellas de	1 kg neto
lata de	4,8 kg neto

### KLEIBERIT diluyente 821.0:

garrafa de	35 kg neto
------------	------------

Otros envases a petición

## Almacenamiento

KLEIBERIT cola industrial 265.0 puede ser almacenado a 20°C durante 12 meses aproximadamente en su embalaje original, herméticamente cerrado. La se debe aclimatizar antes de utilizarla, removiendo ligeramente.

Do 1111 reemplaza la hoja de fecha anterior

### ELIMINACION DE LOS RESIDUOS

Los residuos de cola y sus recipientes deben ser eliminados de acuerdo con las normas de autoridad local y estatal. Nuestros embalajes están hechos de material recicitable.

### SERVICIO

Pueden consultar sin compromiso alguno a nuestro departamento de Aplicaciones en cualquier momento. Las manifestaciones efectuadas están basadas en experiencias que hemos tenido hasta la fecha. Deben ser consideradas como información sin compromiso. Por favor, hagan la prueba y establezcan Uds. mismos si nuestros productos son interesantes para sus propósitos. Ninguna responsabilidad, excediendo del valor de nuestro producto, pueden derivarse de las anteriores declaraciones. Pueden recurrir al Servicio Asesor Técnico, el cual les atenderá libre de ningún cargo y sin ningún compromiso.