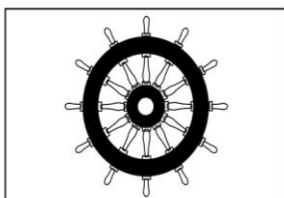


KLEIBERIT 503.9

Colle monocomposante à base de polyuréthane

Domaine d'application

- Fabrication d'éléments sandwich : EPS/polystyrène, mousse PUR ou laine minérale comme âme centrale et panneaux en matière plastique, tôle traitée, plaque de plâtre fibrée comme parement.
- Collage pour chantiers navals KLEIBERIT 503.9 selon IMO code FTP partie 5 et 2 / autorisation selon le certificat d'essais BG Verkehr (service sécurité) pour utilisation internationale suivant le **module B**



N° d'autorisation : 118276-04
Grammage certifié : 150 g/m²

Avantage

- Colle monocomposante : pas de problème de vie en pot
- Joint de colle très clair

Caractéristiques du collage

- Joint de colle souple et élastique
- Bonne résistance à l'humidité et aux variations de températures
- Couleur très claire après durcissement

Caractéristiques de la colle

Base : isocyanate
Couleur : ambré jaune
Densité : 1,10 ± 0,02 g/cm³
Viscosité à 20 °C
-Brookfield RVT Sp. 5/20 Upm : 6.000 ± 2.500 mPa.s
Consistance : viscosité moyenne
Temps ouvert : 13 - 17 min (20° / 50%)
Identification : Consulter notre fiche de données de sécurité.

Méthodes d'application

- Application au rouleau encolleur

Application

Les matériaux à coller doivent être exempts de poussière, de graisse, huiles et anti-adhésifs. En général, une simple enduction sur le matériau le moins poreux est suffisante.
Le grammage est de 100 à 400 g/m² en fonction de la structure des surfaces à encoller.

Pour les chantiers navals, respecter le grammage certifié de 150 g/m².

Durcissement

L'influence de l'humidité (air, matériau) durcit la colle en un film transparent très clair élastique souple. Si l'humidité présente dans l'air et dans le matériau est insuffisante, procéder si nécessaire à un apport d'humidité dans le joint par pulvérisation fine d'eau.

Pressage des pièces

Pour des pièces lourdes, la pille morte est suffisante. Pour des panneaux légers ou cintrés, il faut appliquer une pression supplémentaire. Sans pression avec un joint épais, la colle a tendance à « mousser » légèrement.

Temps de pressage

Les temps de pressage dépendent considérablement de la température et de l'humidité en présence. Les valeurs suivantes sont données à titre indicatif :

Température	Temps de pressage (joint humidifié)
20°C	Env. 30 minutes

Les temps de pressage exacts pour chaque application spécifique sont à déterminer par des essais effectués par l'utilisateur.

Temps de réticulation ultérieure

Les temps de fixation indiqués sont des valeurs minimales. La résistance finale est obtenue après quelques jours.

KLEIBERIT 503.9

Nettoyage

Machines et outils doivent être immédiatement nettoyés avec KLEIBERIT 820.0 ou de l'acétone.

Conditionnement

KLEIBERIT 503.9

Jerrycan métallique de 5 kg net
Bidon métallique de 30 kg net
Container plastique de 1.000 kg net

Nettoyant

KLEIBERIT 820.0

Jerrycan métallique de 4,5 kg net
Bidon métallique de 22 kg net

Autres conditionnements sur demande

Stockage

KLEIBERIT 503.9 peut être stockée dans son emballage d'origine fermé hermétiquement et à une température de 20°C pendant env. 9 mois.

Stocker dans un endroit sec et à l'abri de l'humidité.

Une fois ouvert, utiliser le produit rapidement.

TC 24.08.2023; remplace les versions précédentes

Élimination des déchets

Les déchets de colle et les emballages doivent être éliminés ou évacués selon les prescriptions des autorités nationales et locales. Nos emballages sont recyclables.

Service

Notre Service Technique se tient à votre entière disposition pour résoudre vos problèmes de collage. Les indications données ci-dessus se fondent sur nos expériences actuelles et sont à considérer comme informations sans engagement de notre part. Nous vous recommandons de procéder à des essais pour vérifier si notre produit convient à vos besoins. Notre garantie n'excède pas la valeur de notre produit et ne peut résulter des indications précédentes. Ceci vaut également pour les informations données gratuitement et sans engagement par notre Service Technique.