

KLEIBERIT 704.6

Colle thermofusible réactive polyuréthane pour l'enrobage de profils

Domaine d'application

- Enrobage de profils PVC avec feuilles PVC

Avantages

- Convient à l'utilisation extérieure
- Résistance initiale très élevée
- Prise très rapide
- Résistance à la chaleur jusqu'à 150 °C (selon le matériau utilisé)
- Résistance au froid jusqu'à - 40 °C (selon le matériau utilisé)
- Autorisé selon RAL-GZ 716

Tests préliminaires impératifs en raison des différents types de PVC utilisés pour les profils.

Caractéristiques de la colle

Base: polyuréthane

Densité: env. 1,1 g/cm³

Viscosité (le jour de la production)

-Brookfield HBDT, 10 tr/mn:

A 120°C : 60.000 ± 15.000 mPa.s

A 140°C : 35.000 ± 10.000 mPa.s

Identification: soumise à une identification selon les règles sur les matériaux en vigueur en Union Européenne. Contient du diphenylméthane-4,4'-diisocyanate (consulter notre fiche de données de sécurité).

Indication : uniquement pour usage professionnel

Même en respectant les températures d'application prescrites, les colles thermofusibles libèrent des vapeurs, souvent malodorantes. Si les températures prescrites sont dépassées considérablement pendant une période prolongée, il peut se dégager des produits de décomposition nocifs. C'est pourquoi il faut veiller à éliminer ces vapeurs, par exemple à l'aide d'un système d'aspiration approprié.

Conseils d'application

(voir aussi nos directives d'application pour 704.6)

KLEIBERIT 704.6 est livrée dans des emballages fermés hermétiquement, convenant aux installations de fusion. Les systèmes d'application de colles thermofusibles doivent être tels que la colle thermofusible soit protégée de l'humidité.

Il faut particulièrement veiller à contrôler avec précision la température de toute l'installation. (Noter les valeurs de mise en route de l'ensemble de l'installation.)

L'application de la colle sur la face arrière des feuilles ou placages est effectuée au moyen de buses à lèvres, de racles ou de rouleaux

Température d'application : 120– 140 °C

Grammage : PVC en général	40 ± 10 g/m ²
Feuilles PVC	50 ± 10 g/m ²
Papiers décoratifs	50 ± 20 g/m ²
Placages	90 ± 10 g/m ²

Vitesse d'avance : 5-40 m/min

La vitesse d'avance dépend des matériaux utilisés et de la géométrie des profilés.

Pour la réticulation chimique des colles thermofusibles, l'humidité est indispensable. Veiller à suffisamment d'humidité durant la mise en œuvre.

La réticulation du film de colle s'effectue entre 1 à 2 jours selon l'apport d'humidité.

Pour l'enrobage de profils de fenêtres PVC, les primaires suivants sont disponibles :
KLEIBERIT primaire 831 – primaire solvanté, non inflammable
KLEIBERIT primaire 840 – teneur réduite en COV
KLEIBERIT primaire 848 – primaire solvanté, inflammable

PUR 704.6

Le primaire sèche très rapidement. Il est appliqué en continu en une couche très fine sur le poste d'enduction de primaire de la machine.

Afin d'augmenter la fiabilité du processus il est recommandé d'utiliser un poste d'enduction de primaire avec 2 applicateurs disposés l'un derrière l'autre.

Le séchage a lieu en amont de la zone d'enrobage et peut être assisté par exemple par des ventilateurs à air chaud, lampes IR, lampes céramique etc.

La surface PVC doit être préchauffée directement avant le premier rouleau de contrecollage à 45-55°C.

Remarque relative aux profils PVC :

Le test de résistance aux intempéries ou le test à la glycérine (bain de glycérine pendant 5 mn à 130°C) de profils de fenêtres enrobés de PVC doit être effectué au plus tôt 2 semaines après l'enrobage.

Remarque relative aux feuilles acrylates :

La primairisation peut être réalisée avec KLEIBERIT 831.4. Il est appliqué en couche très fine et doit être intégralement séché avant de procéder à l'enrobage.

Pour plus d'informations, consulter les consignes d'utilisation correspondantes.

Méthodes d'application

- Pistolets pour cartouches (application manuelle)
- Fondoir sous gaz inerte
- Vide-fût

Nettoyage

Après les travaux de collage avec KLEIBERIT 704.6, le système d'application doit continuer à fonctionner afin de faire sortir les restes de colles. Introduire immédiatement une cartouche de masse de nettoyage 761.7, la laisser fondre jusqu'à ce que la colle PUR soit entièrement sortie de la machine. La colle thermofusible réticulée ne peut être enlevée que par grattage mécanique.

Conditionnement

KLEIBERIT 704.6

Carton de 12 cartouches de	300 g net
Carton de 6 saches de	2 kg net
Sache de	20 kg net
Fût métallique d'env.	200 kg net

KLEIBERIT masse de nettoyage 761.7:

Carton de 12 cartouches de	250 g net
Carton de 6 saches de	1,5 kg net
Seau métallique de	15 kg net

Autres conditionnement sur demande

Stockage

KLEIBERIT 704.6 peut être stockée dans son emballage d'origine fermé hermétiquement 12 mois environ.

A protéger de l'humidité !

TC0616 ; 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.