

KLEIBERIT 773.8

Adhesivo termofusible EVA

Campo de aplicación

Encolado de

- cantos de poliéster
- cantos de CPL y de resina de melamina, también láminas delgadas
- cantos de PVC y cantos ABS (imprimados)
- cantos de papel impregnados de resina y no comprimidos

Ventajas

- Buen comportamiento a la fusión
- Proceso limpio
- No deja hilos
- Alta adherencia inicial
- Resistencia inicial elevada
- También apropiado para máquinas de proceso rápido

Características del adhesivo

Base: copolímero EVA

Densidad: aprox. 1,18 g/cm³

Viscosidad

Brookfield HBTD:

a 180°C: ca. 180.000 ± 25.000 mPa·s

a 200°C: ca. 100.000 ± 20.000 mPa·s

Indice de fusión según DIN EN ISO 1133

(MFI 150/2, 16): 40 ± 10 g / 10 minutos

Punto de reblandecimiento:(anillo+ bola):

100 ± 5°C

Temperatura de aplicación:

-**Encoladoras:** 180-200°C

Una temperatura demasiado baja puede causar encolados defectuosos. Una temperatura demasiado alta y durante demasiado tiempo puede afectar la calidad del adhesivo y provocar su descomposición.

Aspecto: granulado

Color: beige-transparente

Identificación: No sujeto a etiquetado de acuerdo con las regulaciones de la UE (ver nuestra ficha de seguridad)

Aunque se respeten las temperaturas de trabajo prescritas, las colas termofusibles producen vapores y olores desagradables. Si se superan ampliamente las temperaturas de trabajo prescritas durante cierto tiempo puede que se desprendan productos de descomposición nocivos, por lo que se tomarán medidas para eliminar los vapores p.e. mediante un sistema de aspiración adecuado.

Máquinas de aplicación

- Encoladoras automáticas con aplicación por rodillo

Aplicación

Para el encolado de cantos, el material soporte debe estar perfectamente a ángulo recto y exento de polvo. Los paneles y los cantos deben estar aclimatizados a temperatura ambiente. La humedad idónea de la madera es de un 8 a 10%. La temperatura ambiente no debe ser inferior a 18°C.

Evitar corriente de aire.

Control de la temperatura:

Controlar regularmente la temperatura directamente en el sistema de aplicación con un termómetro de laboratorio, bimetal o eléctrico de contacto y reajustarla si es necesario. Pasado algún tiempo los termostatos pueden indicar temperaturas inexactas.

Velocidad de avance

8 - 50 m/min según el ancho del canto; una velocidad de avance demasiado lenta puede causar encolados defectuosos.

Cantidad a aplicar

La cantidad de cola a aplicar debe ser tal que la cola perlee ligeramente en los bordes de los elementos a encolar. Es posible de controlar si se ha formado una película de cola continua con bandas de PVC rígidas y transparentes.

Retoque del acabado

Los materiales encolados pueden ser inmediatamente trabajados después de su encolado (serrados, pulidos, etc.)

KLEIBERIT 773.8

Limpieza

Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con KLEIBERIT 827.0.

Envases

KLEIBERIT 773.8:

saco de 20,0 kg neto
caja con 45 cartuchos para HolzHer a 310 gr neto
(peso caja total 13,95 kg neto)

KLEIBERIT 827.0:

lata de 4,5 kg neto
caja x 12 x 0,7 kg neto

Otros envases a petición

Almacenamiento

KLEIBERIT 773.8 puede ser almacenado durante aprox. 2 años en un lugar seco y fresco.

Do 06.03.2017 reemplaza la ficha de fecha anterior

ELIMINACION DE LOS RESIDUOS

Los residuos de cola y sus recipientes deben ser eliminados de acuerdo con las normas de autoridad locales y estatales. Nuestros embalajes están hechos de material reciclable.

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, puede derivarse de las anteriores declaraciones. Pueden recurrir al Servicio Asesor Técnico, el cual les atenderá libre de ningún cargo y sin ningún compromiso.