

# Adhesivo termofusible PUR 703.3

## Adhesivo termofusible reactivo a base de PUR para interiores de vehículos en la industria del automóvil

### Campo de aplicaciones

- En el revestimiento de puertas como por ejemplo encolado de clips
- Ensamblajes muy resistentes
- Revestimiento de tejido/moqueta o folios de PVC sobre madera, derivados de la madera o materiales sintéticos

### Ventajas

- Buena resistencia inicial y estabilidad de encolado
- Baja temperatura de fusión y de reactivación
- Buena adherencia en diversos materiales plásticos (por ejemplo ABS), madera, paneles de fibra, aluminio
- No hace hilos
- Buena estabilidad de los cordones aplicados en superficies inclinadas
- Baja emisión y fogging

### Propiedades del encolado

- Después de la reticulación uniones superfuertes
- Excelente resistencia al calor hasta más de 120°C (según el material)
- Excelente resistencia al frío hasta -40°C (según el material)

### Propiedades del adhesivo

**Base:** poliuretano  
**Densidad:** aprox. 1,1 g / cm<sup>3</sup>  
**Color:** 00 blanquinoso  
 99 negro

### Viscosidad (día de producción)

**Brookfiel HBTD 10 tr/m:**  
 a 120°C: 30.000 ± 6.000 mPa.s  
 a 140°C 15.000 ± 3.000 mPa.s

### Identificación:

Sometido a una identificación según las normas en la Comunidad Europea. Contiene 4,4 difenilmetanoisocianato.

### Atención:

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 pueden desprenderse productos de descomposición nocivos, por lo que se tomarán medidas para eliminar los vapores por ej.: mediante un sistema de aspiración adecuado.

### Indicaciones para las aplicaciones

#### Encolado de clips

KLEIBERIT PUR 703.3 se suministra en embalajes metálicos herméticamente cerrados, apropiados para instalaciones de fusión. Los sistemas de aplicación y de fusión deben ser protegidos contra la acción de la humedad.

Temperatura de contacto recomendada: 60–120°C. Es importante controlar a cada momento la temperatura. (Todos los datos y parámetros deben ser protocolados.)

El adhesivo se aplica por mediación de boquillas, o por pistola manual o por robot.

La temperatura de aplicación debe ser de entre 120°C hasta 140°C en el fusor, 120°C hasta 160°C en toberas y mangueras – según la aplicación.

La estabilidad del encolado depende del material y de la cantidad y se obtiene a partir de 30 segundos.

La reticulación de la película de adhesivo tiene lugar, según la humedad, entre 1 y 3 días.

#### Encolado de ensamblajes

Con pistola se aplica el envase más pequeño que es el cartucho.

Para consumos mayores el producto se suministra en envases de 2 kg, 20 kg y 200 kg.

En este caso se precisan fundidores adecuados.

También es posible aplicar el adhesivo con sistemas de espumar (foammelt®)

Foammelt® es una marca registrada de Nordson GmbH

# Adhesivo termofusible PUR 703.3

## Revestimiento de tejido o folios sobre madera y soportes de material sintético

KLEIBERIT PUR 703.3 se aplica con rodillo sobre el tejido o el folio. También es posible aplicar con tobera y pulverizando.

La temperatura de aplicación está entre 120°C y 160°C. Después de activar el adhesivo (infrarrojos) se efectúa el revestimiento en una prensa de embutir o de vacío.

Temperatura de aplicación:

120 - 140°C en fusor

120 – 160°C en tobera y mangueras

## Tiempo abierto:

hasta 30 segundos en un cordón de 2 mm en paneles aglomerados. Otro tipo de material, temperatura de aplicación, temperatura del material, si es o no espumoso, influyen en el tiempo abierto.

## Tiempo de prensado:

a partir de 3 segundos. Como mejor sea la disipación del calor, más corto será el tiempo de prensado.

Para una buena reticulación, la humedad es imprescindible. Por eso procure mantener suficiente humedad ambiente durante la aplicación!

## Metodos de aplicación

- Pistolas manuales para cartuchos
- Fusores con protección de ázoe, también con la posibilidad de espumar
- Fusores de plato seguidor para bidones de 20 litros

## Limpieza

Después de terminar el trabajo con **KLEIBERIT PUR 703.3** el sistema de aplicación debe continuar en funcionamiento a fin de hacer salir los restos de adhesivo; Introducir inmediatamente un cartucho o granulado de **KLEIBERIT Limpiador 761.7** base EVA y fundirlo hasta que los restos de adhesivo PUR salgan enteramente de la máquina. La cola reticulada solo puede ser eliminada mecánicamente.

## Embalajes

### KLEIBERIT PUR 703.3

Caja con 12 cartuchos de	300 g neto
Caja con 4 tacos de	2 kg neto
Tacos de	20 kg neto
Bidones de	200 kg neto

### KLEIBERIT Limpiador 761.7:

Caja con 12 cartuchos de	250 g neto
Caja con 5 bolsas de	1,5 kg neto
Bidón de	15 kg neto

Otros envases a petición

## Almacenamiento

**KLEIBERIT PUR 703.3** puede ser almacenado en su embalaje original, herméticamente cerrado durante 12 meses.

Proteger de la humedad!

Stand Do 0315; 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, pueden derivarse de las anteriores declaraciones. Pueden recurrir al Servicio Asesor Técnico, el cual les atenderá libre de ningún cargo y sin ningún compromiso.