

# Colle industrielle 261

**Colle spéciale avec résistance initiale élevée, conçue pour l'enrobage et le contrecollage. Bonnes propriétés d'adhésion lors de l'enrobage de profilés métalliques prétraités ainsi que de matières plastiques thermodurcissables.**

## Domaine d'application

- Enrobage de panneaux avec feuilles de PVC et de papier imprégné
- Enrobage de profilés en bois et matière plastique avec feuilles de PVC et enrobage de profilés de fenêtres
- Enrobage de profilés en PVC et de profilés en aluminium prétraités en surface avec feuilles de PVC, papier imprégné et placage doublé
- Collage de matériaux-supports thermodurcissables avec feuilles de PVC

## Avantages

- Applicable par enduction, rouleau ou racle
- Application en simple enduction avec réactivation par la chaleur - consommation économique
- Résistance à la chaleur: jusqu'à + 80 °C sans addition de durcisseur
- Résistance à la chaleur: jusqu'à + 120 °C avec addition de durcisseur KLEIBERIT 870.0

## Propriétés du collage

- Usinabilité: immédiatement après le collage - résistance initiale élevée
- Résistance finale: atteinte après trois jours
- Résistance à la température: de -30 °C +80 °C
- Stabilité permanente; avec durcisseur: jusqu'à + 120 °C. La stabilité dépend dans une large mesure des matériaux utilisés.
- Résistance: à l'eau, **aux plastifiants**; insensible à l'huile, essence et toute une série de solvants.
- Vieillessement: pas de faiçage, le film de colle reste ferme et élastique

## Caractéristiques de la colle

<b>Base:</b>	résine de polycondensation
<b>Solvant:</b>	chlorure de méthylène
<b>Densité:</b>	env. 1,3 g/cm <sup>3</sup>
<b>Couleur de la colle:</b>	transparent-jaunâtre
<b>Viscosité 20 °C</b>	
<b>Brookfield RVT br. 2/10tr/mn:</b>	2.000 ± 400 mPa·s
<b>Durcisseur:</b>	KLEIBERIT 870.0, quantité à ajouter: 3-5 %
<b>Temps d'attente après addition de durcisseur:</b>	de 30 minutes à 3 heures
<b>Vie en pot (avec durcisseur):</b>	env. 24 heures
<b>Temps ouvert:</b>	sans durcisseur: 3 - 5 mn avec durcisseur: 1 - 2 mn
<b>Diluant:</b>	KLEIBERIT 821.0
<b>Identification:</b>	soumise à une identification selon les règles en vigueur en Union Européenne. Contient du chlorure de méthylène

Lorsque les emballages restent ouverts, la teneur en extraits secs, la viscosité et la densité sont susceptibles de varier légèrement en raison des solvants volatils. Les valeurs données ci-dessus peuvent être retrouvées en ajoutant du chlorure de méthylène.

## Méthodes d'application

- Avec racle à enduction dans machines d'enrobage et d'enduction.

## Application

Les matériaux à encoller doivent être secs, climatisés et exempts de poussière, d'huile et de graisse. La température de travail la plus favorable est de 20 °C. L'humidité du bois la plus favorable est de 8 - 10 %. Ne pas appliquer la colle si la température est inférieure à + 15 °C.

### Attention!

Lors de l'enrobage avec placages et feuilles de papier imprégné, veiller à utiliser des matériaux peu humides, afin d'éviter des boursofflures qui peuvent se former lorsque le durcisseur entre en contact avec de l'eau. **Sécher les profilés enrobés avant de les emballer.**

### Grammage:

90 - 130 g/m<sup>2</sup> pour application en simple enduction (enrobages continus et thermoformage)

## Colle industrielle 261

### Enrobage continu:

(voir également les procédures de mise en œuvre faisant l'objet d'un document séparé)  
Préenduire les profilés métalliques et en matière plastique de colle diluée (env. 1 part de colle pour 8-10 parts de **KLEIBERIT diluant 821.0**). **Cette préenduction agit comme un primaire.**

Il est aussi possible d'utiliser notre KLEIBERIT primaire fluorescent 831.0. Ce primaire facilite considérablement le contrôle de l'application à l'aide d'une lampe à lumière UV.

### Application de la colle

(application au dos de la feuille ou du placage)

Réglage de la racle = épaisseur de la feuille: de + 0,07 à 0,10 mm.

Séchage dans le tunnel: env. 50 °C . Vitesse d'avance possible: jusqu'à 20 m/min. L'activation est effectuée par un courant d'air chaud et par radiation.

**Température des surfaces:** max. 70 °C.

### Thermoformage à cycle continu:

Application de la colle en simple enduction sur la feuille. Temps d'attente entre application de la colle et collage (assemblage): 2 - 3 minutes.

Température de la feuille lors du thermoformage:  
**100 - 120 °C**

### Nettoyage

Les outils de travail sont à nettoyer avec notre diluant KLEIBERIT 821.0.

### Conditionnement

#### Colle industrielle KLEIBERIT 261.7:

Seau métallique de 25 kg net

#### Durcisseur KLEIBERIT 870.0:

Bouteille métallique de 1 kg net, par carton de 12

#### Solvant KLEIBERIT 821.0:

Bidon métallique de 35 kg net

#### Primaire KLEIBERIT 831.0:

Bidon métallique de 35 kg net

Fût métallique de 250 kg net

D'autres conditionnements sur demande

### Stockage

Notre colle industrielle KLEIBERIT 261 peut être stockée env.1 an à 20 °C dans son emballage d'origine fermé hermétiquement. La colle gélifie à partir de 20 °C, c'est pourquoi il faut, avant de l'appliquer, la porter à température ambiante et bien la remuer.

La température dans la colle doit être > 20 °C afin d'obtenir un mélange homogène. On évite ainsi que le mélange n'ait l'apparence d'une masse visqueuse.

EX0911

#### 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.