

KLEIBERIT 702.5.59 ME

Colle thermofusible réactive PUR

Domaine d'application

- Pour l'enrobage de films PVC et papiers fins sur matériaux en bois et profils PVC pour l'intérieur

Avantages

- Très haute résistance initiale et excellente adhésivité
- Résistance à la température au-delà de 140°C
- Résistance au froid jusqu'à -40°C
- Traceur UV pour contrôle à l'application

Caractéristiques de la colle

Base: polyuréthane
Densité : env. 1,04 gr/cm³

Viscosité (le jour de la production):

-Brookfield HBTD 10 tr/mn

A 120°C 60.000 ± 15.000 mPa.s
A 140°C 35.000 ± 10.000 mPa.s

Identification: non soumise à une identification selon les règles sur les matériaux en vigueur en Union Européenne (consulter notre fiche de données de sécurité)

- **Produit ME (micro-émission)**
Taux de monomères résiduel < 0,1%.

Même en respectant les températures d'applications 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 de mise en œuvre

Les unités d'application d'adhésifs thermofusibles doivent être conçues de telle sorte que l'adhésif soit protégé contre l'exposition à l'humidité présente dans l'air, c'est pourquoi l'ensemble du système doit être entièrement étanche à l'air.

Régler avec précision la température. (Noter l'ensemble des données de mise en route de l'installation).

L'application de la colle sur la face arrière des films PVC et papiers fins est effectuée avec des buses à lèvres ou rouleaux.

Température de mise en œuvre : 130 – 160°C

Le grammage dépend du matériau. A titre indicatif :

- Feuilles PVC : 40 – 60 g/m²
- Papiers fins : 50 – 70 g/m²

Pour des grammages différents, mener ses propres tests.

La vitesse d'avance dépend des matériaux utilisés et de la géométrie des profilés. Elle se situe entre 20 et 50 m/min.

Pour une réticulation chimique des colles thermofusibles PUR il faut impérativement de l'humidité. Veiller à une présence d'humidité suffisante lors de l'application.

La réticulation du film de colle s'effectue en l'espace de 1 à 2 jours environ selon l'apport d'humidité. La résistance finale est obtenue après 7 jours environ.

Méthodes d'application

- Pistolet pneumatique pour cartouche en application manuelle
- Fondeur sous gaz inerte
- Vide-fût pour conditionnements de 20 et 200 litres.

KLEIBERIT 702.5.59 ME

Nettoyage

En fin de production avec KLEIBERIT PUR 702.5.59 ME, le système d'application doit rester en marche. Introduire immédiatement la masse de nettoyage KLEIBERIT 761.7, laisser fondre jusqu'à évacuation totale de la colle.

La colle thermofusible réticulée ne peut être enlevée que par grattage mécanique.

Conditionnement

KLEIBERIT 702.5.50 ME:

Sache de 20 kg net
Fût de 200 kg net

Masse de nettoyage

KLEIBERIT 761.7:

Carton de 12 cartouches alu de 250g net
Seau métallique de 15 kg net
Sac de 20 kg net

Autres conditionnements sur demande

Stockage

KLEIBERIT 702.5.59 ME peut être stockée environ 12 mois dans son emballage d'origine fermé hermétiquement.

A protéger de l'humidité !

TC 28.09.2020

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.