

KLEIBERIT 703.3.50 ME

Colle thermofusible réactive à base de polyuréthane, pour intérieurs de véhicules dans l'industrie automobile.

Domaine d'application

- Habillage de portes : collage de porte-agraves (collage par pincement)
- Collages de montages très résistants
- Contrecollage de tissus/tapis ou films PVC sur supports en matière plastique ou dérivés du bois

Avantages

- Bonne résistance initiale et stabilité de collage
- Température de fusion et de réactivation basse
- Bonne adhérence sur diverses matières synthétiques (ABS), bois, panneaux de fibres de bois, aluminium
- Ne tire pas de fil
- Bonne stabilité du cordon appliqué sur des surfaces inclinées

Caractéristiques du collage

- Résistance des joints très élevée une fois réticulée
- Excellente résistance à la chaleur au-delà de +120 °C
- Excellente résistance au froid jusqu'à -40 °C

Caractéristiques de la colle

Base: polyuréthane
Densité: env. 1,1 g/cm³
Couleur: 00 : blanchâtre

Viscosité (le jour de production)

-Brookfield HBDT 10 tr/mn:

à 120°C : 30.000 ± 6.000 mPa·s
à 140°C : 15.000 ± 3.000 mPa·s

Identification: consulter notre fiche de données de sécurité

Produit ME (Micro Emission) :
Taux de monomère résiduel <0,1%

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.

Application

Collage de porte-agraves (collage par pincement)

KLEIBERIT 703.3.50 ME est livré dans des emballages métalliques appropriés aux installations de fusion. Les fondeurs pompent la colle polyuréthane réactive. Ses composants durcissent à l'humidité, c'est pourquoi l'ensemble du système doit être entièrement étanche à l'air.

Température de contact recommandée : 60 à 120°C. Régler avec précision la température (noter l'ensemble des données de mise en route de l'installation).

L'application de la colle sur le matériau-support est effectuée par buses à partir des cartouches ou robots.

La température d'application est de 120°C à 140°C pour le réservoir, 120°C à 160°C pour le tuyau ou la buse.

La stabilité du collage dépend du matériau et du grammage et est atteinte à partir de 30 secondes. La réticulation de la colle s'effectue entre 1 et 3 jours selon l'apport d'humidité.

Collage de montage

Avec un pistolet, directement à partir de la cartouche, unité d'emballage la plus petite. Pour des besoins plus importants, la colle peut également être livrée en saches de 2 kg ou 18 kg et en fûts métalliques d'env. 200 kg. Conditions d'application : posséder les systèmes de fusion adéquats. Il est également possible d'appliquer la colle avec des systèmes FoamMelt® (économie de colle).

FoamMelt® est une marque déposée de Nordson GmbH

KLEIBERIT 703.3.50 ME

Contrecollage de films ou tissus sur support en bois ou matière plastique

KLEIBERIT 703.3.50 ME est appliquée sur le tissu ou le film avec un rouleau d'application. Il est également possible de l'appliquer par pulvérisation ou buse. La température d'application est de 120 à 160 °C. Après réactivation de la colle (par infrarouge), le contrecollage s'effectue dans une presse à mouler ou presse à vide (pour les films).

Température d'application:

120°C - 140°C réservoir
120°C - 160°C tuyau et buse

Temps ouvert: jusqu'à 30 secondes pour une épaisseur de cordon de 2 mm sur panneau de particules. D'autres critères tels que supports, température d'application, température du matériau, "moussé" ou non, influent le temps ouvert.

Temps de pressage: à partir de 3 secondes
Plus la dissipation de chaleur est importante, plus le temps de pressage est court.

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

Méthodes d'application

- Pistolet pneumatique pour cartouche en application manuelle
- Fondeur sous gaz inerte avec possibilité d'application par "moussage"
- Vide-fût pour fûts de 20 et 200 litres

Nettoyage

En fin de production avec KLEIBERIT 703.3.50 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 éliminée que par grattage mécanique.

Conditionnement

KLEIBERIT 703.3.50 ME:

Carton de 12 cartouches de	300g net
Carton de 6 saches de	2 kg net
Sache de	18 kg net
Fût métallique de	200 kg net

KLEIBERIT 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 conditionnements sur demande.

Stockage

KLEIBERIT 703.3.50 ME peut être stockée dans son emballage d'origine fermé hermétiquement 12 mois environ.

A protéger de l'humidité !

TC 19.04.2022

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.