

KLEIBERIT 257.7

Nicht brennbarer Lösungsmittelklebstoff

Anwendungsgebiete

- Ummanteln von Fensterprofilen aus Kunststoff mit PVC-Folien und Furnier
- Ummantelung von Zier- und Bauprofileisten aus Holzfaserverwerkstoffen, Kunststoff und Metall mit Kunststofffolien, beharzten Papieren und Furnieren
- Verklebung von thermoplastischen und duroplastischen Folien untereinander, sowie auf Holzwerkstoffe, Hart-PVC, Melaminharzoberflächen und Metallen

Vorteile

- Gut streichbar, walzbar und rakelbar
- Bei Wärmeaktivierung einseitiger Auftrag, günstiger Verbrauch
- Gute Wärmebeständigkeit als Einkomponenten-Klebstoff
- Höchste Wärmebeständigkeit durch Zugabe von KLEIBERIT 870.0
- Zugelassen nach RAL-GZ 716 (durch Zugabe von 5 % KLEIBERIT 870.0)

Eigenschaften der Verklebung

- Gute Anfangsfestigkeit, auch bei schwierigen Profilen
- Gutes Haftungsvermögen an Massivholz und Kunststoffen
- Mit Zusatz von KLEIBERIT 870.0 Wärmebeständigkeit über 100 °C
- Gute Alterungsbeständigkeit, unempfindlich gegen Wasser- und Feuchtigkeitseinwirkung

Eigenschaften des Klebstoffes

Basis:	Polykondensationsharz
Lösemittel:	chlorierte Kohlenwasserstoffe
Dichte:	ca. 1,3 g/cm ³
Farbe:	farblos bis schwach gelblich, transparent

Viskosität bei 20 °C

-Brookfield RVT Sp.4/10 Upm:	2000 ± 300 mPa·s
-------------------------------------	------------------

Härter:	KLEIBERIT 870.0 Zusatzmenge 2,5 - 5 %
----------------	--

Reifezeit nach Härterzugabe:	1/2 bis 3 Stunden
-------------------------------------	-------------------

Topfzeit (mit Härter):	ca. 24 Stunden
Offene Zeit:	ohne Härter 6 - 7 Minuten mit Härter 4 - 6 Minuten

Verdünner:	KLEIBERIT 821.0
-------------------	-----------------

Kennzeichnung:	siehe unser Sicherheitsdatenblatt
-----------------------	-----------------------------------

Der Feststoffgehalt, die Viskosität und Dichte sind durch flüchtige Lösemittel bei offenem Gebinde leichten Schwankungen unterworfen. Die genannten Werte können durch Neuzugabe von Methylenchlorid exakt eingestellt werden.

Verarbeitung

Die zu verklebenden Materialien müssen trocken, staub-, öl-, fettfrei und klimatisiert sein. Holzfeuchte der Trägermaterialien 8 - 10 %.

Die günstigste Verarbeitungstemperatur liegt bei 20 °C; nicht unter 15 °C verarbeiten.

Vor Gebrauch umrühren!

Achtung!

Beim Ummanteln von Furnieren sowie beharzten Papierfolien auf niedrige Materialfeuchte achten, da hohe Feuchte in Verbindung mit dem Isocyanathärteranteil zur Blasenbildung im Klebstofffilm führen kann.

Ummantelte Profile vor dem Verpacken genügend rüctrocknen.

KLEIBERIT 257.7

Auftragsmethoden:

- Mit Pinsel oder Pinselpistole
- Mit Spezialwalzenmaschine für lösemittelhaltige Produkte
- Mit Streichkopf (Rakelauftrag)

Verbrauch:

90 - 130 g/m² bei einseitigem Auftrag
(kontinuierliche Ummantelungen
und Tiefzieharbeiten)

Kontinuierliche Ummantelung

(siehe auch separate aktuelle Verarbeitungshinweise)
Kunststoff- und Metallprofile mit fluoreszierendem KLEIBERIT Primer 831.0 vorbehandeln. Dieser Primer erleichtert die Kontrolle des Auftrags mit Hilfe einer Schwarzlichtlampe erheblich.

Klebstoffauftrag:

Der Klebstoffauftrag erfolgt auf die Folien-, bzw. Furnierbahnrückseite.
Rakeleinstellung = Foliendicke + 0,07 - 0,10 mm.
Ablüften im Trockenkanal bis ca. 40 °C.
Mögliche Vorschubgeschwindigkeit bis 20 m/min.
Die Aktivierung erfolgt durch Heißluftstrom und Wärmestrahler.
Oberflächentemperatur Klebstoff: ca. 50 °C.

Taktkontinuierliches Tiefziehen:

Einseitiger Klebstoffauftrag auf die Folien.
Ablüfzeit zwischen Klebstoffauftrag und Verklebung 2-3 Minuten.
Folientemperatur beim Tiefziehvorgang:
100 - 120 °C.

Reinigung

Arbeitsgeräte können mit KLEIBERIT 821.0 gereinigt werden.

Gebindegrößen

KLEIBERIT 257.7:
Blecheimer 25 kg netto

Härter
KLEIBERIT 870.0:
Karton 12 Blechflasche à 1 kg netto

Verdünner
KLEIBERIT 821.0:
Blechkanne 35 kg netto

Primer
KLEIBERIT 831.0:
Blechkanne 35 kg netto
Blechfass 250 kg netto

Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

Lagerung

KLEIBERIT 257.7 ist im original verschlossenen Gebinde bei 20 °C bis ca. 1 Jahr lagerfähig.

Behälter kann unter Druck stehen, insbesondere bei erhöhten Temperaturen (>25 °C), sowie nach dem Transport. Deshalb vor der Verarbeitung langsam auf Raumtemperatur bringen, vorsichtig öffnen und gut rühren.

Die Temperatur im Klebstoff muss >20 °C betragen, damit ein homogenes Einrühren des Härters möglich ist. Ein evtl. qualliges Erscheinungsbild des Klebstoffes durch zu niedrige Temperatur wird dadurch aufgehoben.

Stand 15.07.2021 lz; ersetzt frühere Ausführungen

Klebstoff- und Gebinde-Entsorgung

Abfallschlüssel 080409

Unsere Gebinde sind aus recyclingfähigem Material. Gut entleerte Gebinde können der Wiederverwertung zugeführt werden.

Service

Unser anwendungstechnischer Beratungsdienst steht Ihnen jederzeit zur Verfügung. Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und sind keine Eigenschaftszusicherungen im Sinne der BGH-Rechtsprechung. Prüfen Sie selbst, ob sich unser Produkt für ihre Zwecke eignet. Eine Haftung, die über den Wert unseres Produktes hinausgeht, kann aus den vorliegenden Ausführungen nicht hergeleitet werden, auch nicht aus der Inanspruchnahme unseres kostenlos und unverbindlich zur Verfügung gestellten Beratungsdienstes.