

Supramelt 750.6

Colle thermofusible à base de polyoléfine

Domaine d'application

- Enrobage de profils en bois et dérivés du bois, par exemple bois massif, panneaux agglomérés et panneaux MDF avec laminés minces, papiers décoratifs et placages
- Préenduction de papiers pour contre-collage (par réactivation)

En raison de la diversité des matériaux d'enrobage, l'utilisateur doit impérativement effectuer ses propres essais au préalable.

Avantages

- Très bonne application, même à long terme - ne tire pas de fils
- Température d'application variable, en fonction du matériau d'enrobage utilisé
- Adhésivité initiale élevée et très bonne mouillabilité
- Bon collage pour diverses vitesses d'avance

Caractéristiques du collage

- Résistance à la chaleur très élevée : jusqu'à 120 °C en fonction du matériel d'enrobage utilisé et de la section du profil
- Très bonne résistance au froid, jusqu'à -30°C en fonction du matériau d'enrobage utilisé
- Bonne résistance au vieillissement

Caractéristiques de la colle

Base:	polyoléfine
Densité:	environ 0,95 g/cm ³
Couleur:	miel
Point de ramollissement (bille+anneau):	160°C ± 5°C
Viscosité Brookfield HBTD:	
à 180 °C	13.000 ± 3.000 mPa.s
à 200 °C	8.000 ± 2.000 mPa.s
Température d'application:	170 - 180 °C lors de la préenduction de papier à partir de 180 °C lors de la préenduction de placages et papiers décoratifs

Identification:	non soumis à une identification suivant les règles en vigueur en Union Européenne (consulter notre fiche de données de sécurité).
------------------------	---

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.

Mise en œuvre

Température d'application

Préenrobage de papier : de 170 à 180°C

Enrobage de placages

et papiers décoratifs : à partir de 180°C

Vitesse d'avance : de 20 à 50 m/min

Grammage :

60 - 80 g/m² pour papiers décoratifs

90 - 110 g/m² pour microplacages

La vitesse d'avance dépend des matériaux utilisés et de la forme des profilés.

750.6

Les matériaux doivent être secs, exempts de poussière et climatisés. Les résistances initiales élevées permettent de travailler avec des vitesses d'avance élevées; cependant en fonction des formes des profils, il faut veiller à une activation ultérieure suffisante dans la zone de l'enrobage.

Pour des vitesses d'avance inférieures à 20 m/mn il est nécessaire (pour des profils de formes complexes) de garder le film de colle "ouvert" au moyen de rayonnements. Un préchauffage des profilés permet également d'obtenir un collage optimal.

Nettoyage

Avec une spatule lorsque le produit est encore chaud.

Les outils peuvent être nettoyés avec le nettoyant KLEIBERIT 827.0.

Conditionnement

KLEIBERIT Supramelt 750.6:

Sac PE de 20 kg net

KLEIBERIT Nettoyant 827.0:

Jerrycan métallique de 4,5 kg net

Carton de 12 flacons de 700 gr net

Autres conditionnements sur demande

Stockage

La Supramelt KLEIBERIT 750.6 peut être stockée env. 2 ans à température ambiante dans un endroit frais et sec.

TC0716 ; remplace les versions précédentes

Elimination 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.