

KLEIBERIT 257.7

Adhesivo solvente no inflamable

Posibilidades de aplicación

- Revestimiento de perfiles de ventana sintéticos con folios de PVC y chapa de madera.
- Revestimiento de molduras y perfiles decorativos de fibra de madera, materiales sintéticos y metales con folios de material sintético, papel impregnado y chapa de madera
- Encolado de folios duroplásticos y termoplásticos entre si así como sobre materiales de madera, de PVC rígido, de superficies con melamina y metales.

Ventajas

- Aplicación con brocha, rodillo o racle
- Aplicación unilateral con reactivación por el calor - consumición económica
- Buena resistencia al calor como adhesivo monocomponente
- Una resistencia al calor máxima se obtiene añadiendo KLEIBERIT endurecedor 870.0
- Aprobado según RAL-GZ 719 (añadiendo 5% de KLEIBERIT 870.0).

Propiedades del encolado

- Buena resistencia inicial, también en perfiles complicados.
- Muy buena adherencia en maderas macizas y materias plásticas
- Al añadir el endurecedor KLEIBERIT 870.0 se obtiene una resistencia al calor superior a 100°C
- Buena resistencia al envejecimiento, insensible a las influencias del agua y la humedad

Propiedades del adhesivo

Base:	Resina de policondensación
Disolventes:	Hidrocarburos Clorados
Densidad:	aprox. 1,3 g/cm ³
Color:	amarillento-transparente
Viscosidad a 20°C	
- Brookfield Br. 2,10tr/min:	2.000 ± 300 mPas
Endurecedor:	KLEIBERIT endurecedor 870.0
	cantidad a mezclar: 2,5 - 5%
Tiempo de espera después de mezclar el endurecedor:	de 30 minutos a 3 horas
Tiempo de vida de la mezcla con endurecedor:	aprox. 24 horas
Tiempo abierto:	sin endurecedor 6-7 minutos, con endurecedor 4-6 minutos
Diluyente:	KLEIBERIT 821.0
Identificación:	Ver hoja de seguridad

El contenido en sólidos, la viscosidad y la densidad puede variar ligeramente a raíz de los disolventes volátiles. No obstante, los valores mencionados pueden ser corregidos añadiendo cloruro de metileno.

Aplicación

Los materiales a encolar deben estar secos y exentos de polvo, aceite y grasa. Deben estar climatizados.

Humedad de la madera 8-10 %. La temperatura de aplicación más favorable es de 20°C, no trabajar por debajo de los 15°C. Remover bien antes de su empleo.

¡Atención!

Al revestir chapas así como folios de papel impregnados se debe procurar de utilizar materiales poco húmedos, ya que mucha humedad en contacto con el endurecedor puede provocar formación de burbujas.

Secar los perfiles revestidos antes de su embalaje.

KLEIBERIT 257.7

Métodos de aplicación:

- con pincel o pistola a pincel
- con rodillo aplicador, especial para productos con disolventes
- con máquina de recubrir con racle
-

Cantidad a aplicar:

90-130 g/m² en aplicación unilateral (revestimiento en continuo y embutición profunda)

Revestimiento en continuo:

(vea instrucciones de aplicación)

Pretratar los perfiles de metal y sintéticos con KLEIBERIT primer 831.0 fluorescente. Este primer facilita considerablemente el control de aplicación con ayuda de una lámpara ultravioleta.

Aplicación:

Aplicación unilateral en la cara reversa del folio o de la chapa.

Ajuste del racle = grosor del folio + 0,07-0,10 mm.

La temperatura del túnel de secado es de aprox.40°C.

Velocidad de avance es de hasta 20 m/min. La activación es efectuada por un soplador de aire caliente y por radiación. (Temperatura de la superficie: aprox. 50 °C)

Embutición profunda en ciclo continuo:

Aplicación por una sola cara en el reverso del folio.

Tiempo de evaporación entre aplicación del adhesivo y unión: 2-3 minutos.

Temperatura del folio en procedimiento de embutición profunda: 100-120°C.

Limpieza

Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con KLEIBERIT 821.0.

Envases

KLEIBERIT 257.7

Bidón de 25 kg neto

Endurecedor

KLEIBERIT 870.0

Caja con 12 botellas de 1 kg neto

Diluyente

KLEIBERIT 821.0

Bidón de 35 kg neto

Primer

KLEIBERIT 831.0

Bidón de 35 kg neto

Bidón de 250 kg neto

Almacenamiento

KLEIBERIT 257.7 puede ser almacenado a 20°C durante aproximadamente 1 año en su embalaje original, herméticamente cerrado.

El envase puede estar a presión, sobre todo si ha estado sometido a temperaturas superiores a los 25°C y durante el transporte, por ello el producto debe climatizarse y con cuidado abrirlo y remover bien.

La temperatura del adhesivo siempre debe ser >20°C en el momento de mezclar el endurecedor, para garantizar homogeneidad, así se evita que el adhesivo se vea coagulado por las bajas temperaturas.

Do 15.07.2021 reemplaza la hoja de fecha anterior

ELIMINACION DE LOS RESIDUOS

Los residuos de cola y sus recipientes deben ser eliminados de acuerdo con las normas de autoridad local y estatal. Nuestros embalajes están hechos de material reciclable.

SERVICIO

Pueden consultar sin compromiso alguno a nuestro departamento de Aplicaciones en cualquier momento. Las manifestaciones efectuadas están basadas en experiencias que hemos tenido hasta la fecha. Deben ser consideradas como información sin compromiso. Por favor, hagan la prueba y establezcan Uds. mismos si nuestros productos son interesantes para sus propósitos. Ninguna responsabilidad, excediendo del valor de nuestro producto, puede derivarse de las anteriores declaraciones. Pueden recurrir al Servicio Asesor Técnico, el cual les atenderá libre de ningún cargo y sin ningún compromiso.