

KLEIBERIT 709.1.50 ME

Adhesivo termofusible PUR reactivo

Campo de aplicaciones

- Laminación en plano
- Buena adhesión en aluminio y metales sobre madera y sus derivados.
- Buena adhesión en materiales distintos como madera y sus derivados, PMMA, PC, GFK, ABS (según el material puede ser necesario un pretratamiento).
- Dado al tiempo abierto largo muy apropiada para superficies grandes.
- Uno de los materiales a encolar debe ser poroso.

Ventajas

- Una vez terminada la reticulación se obtienen encolados resistentes al calor, al frío y al agua. Pueden ser sometidos a grandes esfuerzos.
- Adherencia inicial muy alta

Propiedades del adhesivo

Base: poliuretano
Peso específico: aprox. 1,1 g/cm³
Viscosidad (día de producción)
Brookfiel HBTD 10 Upm:
a 120°C: 12.000 ± 3.000 mPa·s
a 140°C 6.000 ± 2.000 mPa·s

Identificación:

Ver nuestra ficha de seguridad

**- Producto ME (microemisión),
Contenido residual de monómero < 0,1%.**

Aunque se respeten las temperaturas de trabajo prescritas, los adhesivos termofusibles producen vapores y olores desagradables. Si se superan ampliamente las temperaturas de trabajo prescritas durante cierto tiempo pueden desprenderse productos de descomposición nocivos, por lo que se tomarán medidas para eliminar los vapores por ejemplo mediante un sistema de aspiración adecuado.

Aplicación

Para el laminado de superficies, KLEIBERIT 709.1.50 ME se aplica en sistemas de fusión con aplicadores de rodillo adecuados para adhesivos termofusibles PUR.

Los sustratos que se vayan a encolar deben climatizarse antes del procesamiento.

Los siguientes parámetros son requisitos mínimos para el procesado:

Clima ambiente: a partir de 20 °C/40 % de humedad relativa.

Temperatura del sustrato: a partir de 20°C

Temperatura de aplicación del adhesivo:
120 - 130°C

Cantidad de aplicación de adhesivo:
a partir de 80 g/m² para laminados
a partir de 50 g/m² para láminas

Tiempo abierto en las condiciones indicadas:
hasta 3 min

Es necesario realizar ensayos previos en el lugar de trabajo, llevar un protocolo y comprobar con regularidad.

La humedad es necesaria para la reticulación química de los adhesivos termofusibles PUR. Por lo tanto, es importante garantizar una humedad suficiente durante el procesamiento.

Máquinas a utilizar

- Depósitos con protección de ázoe
- Aparatos de fusión para bidones de 20 litros y 200 litros.
- Encoladoras de rodillo

KLEIBERIT 709.1.50 ME

Limpieza

Después de los trabajos con KLEIBERIT 709.1.50 ME el sistema de aplicación debe continuar funcionando a fin de hacer salir los restos de adhesivo. Introducir inmediatamente el limpiador KLEIBERIT 761.8 dejarlo fundir y eliminarlo rodando el rodillo en dirección contraria, hasta que los restos de adhesivo PUR salgan enteramente de la máquina. El PUR reticulado solamente se puede eliminar mecánicamente.

Envases

KLEIBERIT PUR 709.1.50 ME

caja x 12 cartuchos x 300 gr
caja x 6 x 1,8 kg neto
taco de 20 kg neto
bidón de 190 kg neto

KLEIBERIT masa limpiadora 761.8:

Cubo de 20 kg neto
Tambor de 136 kg neto

Otros envases a petición.

Almacenamiento

KLEIBERIT 709.1.50 ME puede ser almacenado en su embalaje original, herméticamente cerrado durante 12 meses.

¡Proteger de la humedad!

Do 23.02.2023 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, pueden derivarse de las anteriores declaraciones. Pueden recurrir al Servicio Asesor Técnico, el cual les atenderá libre de ningún cargo y sin ningún compromiso.