

Adhesivo termofusible para revestimiento 750.0

Campo de aplicaciones

- Revestimiento de perfiles de madera y sus derivados, por ejemplo madera maciza, paneles DM y paneles aglomerados con laminados finos, papeles decorativos y chapa de madera.
- Preencolado de papeles destinados al recubrimiento por reactivación.

Por la gran variedad de materiales de recubrir se recomienda hacer ensayos propios.

Ventajas

- Muy buen comportamiento de aplicación, también en uso permanente - no hace hilos.
- Temperatura de aplicación variable, según el material a recubrir
- Alta adherencia inicial y muy buena humectabilidad
- Encolado seguro en diferentes velocidades de avance

Características del encolado

- Muy buena resistencia al calor: hasta 130°C en función del material a revestir y de la geometría del perfil
- Muy buena resistencia al frío: hasta -30°C en función del material a revestir
- Buena resistencia al envejecimiento

Características de la cola

Base: poliolefina
Densidad: ca. 0,95 g/cm³
Color: color de miel

Viscosidad

- **Brookfield HBTD:**

a 180°C: 20.000 ± 5.000 mPa·s
a 200°C: 15.000 ± 3.000 mPa·s

Punto de reblandecimiento

(anillo + bola):

aprox. 154°C

Identificación:

no está sometido a una identificación según las reglas en vigor en Alemania

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

Máquinas a utilizar

- Máquinas revestidoras de las casas Barberan, Delle Vedove, Friz Maschinenbau
- Encoladoras por rodillo como Hardo, Steinmeyer

Adhesivo termofusible para revestimiento 750.0

Aplicación

Cantidad a aplicar (depende del material soporte utilizado):

60-80 g/m² para papeles decorativos

90-110 g/m² microchapa

Temperatura de aplicación:

170-180°C para preencolado de papeles

>180°C para el revestimiento de chapa y papeles decorativos

Velocidad de avance:

20-50 m/min

La velocidad siempre depende de los materiales utilizados y de la geometría del perfil.

Los materiales tienen que estar secos, exentos de polvo y aclimatizados.

La alta adherencia inicial permite trabajar a velocidades rápidas. Según la geometría del perfil, es conveniente dar suficiente calor de reactivación en la zona de revestimiento.

En velocidades inferiores a 20 m/min (en caso de perfiles complicados) es conveniente mantener la película de cola „abierta“ mediante un calefactor. Un precalentamiento permite igualmente un encolado óptimo.

Limpieza

Los utensilios de trabajo pueden ser limpiados con KLEIBERIT detergente 827.0

Envases

KLEIBERIT SK 750.0:

saco de 20,0 kg neto

bidón de 150 kg neto

caja con 12 cartuchos de 160 gr neto

KLEIBERIT detergente 827.0:

lata de 4,5 kg neto

caja con 12 botellas de 700 gr neto

Almacenamiento

KLEIBERIT SK 750.0 puede ser almacenado durante aproximadamente 2 años. Mantener en lugar seco y fresco.

Ki/Do 0210 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 locales y estatales. 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.