

KLEIBERIT 761.6

Masa limpiadora

Campo de aplicación

Para purgar

- tanques y fusores para bidones
- bomba de engranaje y mangueras de transporte
- cabezales de aplicación de metal (por ejemplo, labio laminador, rodillo)

Ventajas

- Combina la función de los limpiadores, como KLEIBERIT 761.7 y el limpiador intensivo KLEIBERIT 826.0, en un solo producto.
- Elimina tanto el PUR reticulado como el no reticulado de la instalación completa
- Apropiado también para hotmelts de EVA
- Incluso puede disolver los bloqueos de las mangueras y evitar su costoso reemplazo
- Excelente para el cuidado regular y mantenimiento preventivo de la instalación

Características

Densidad: aprox. 0,98 g/cm³
Color: azul

Temperatura de aplicación:
150-160°C

Identificación:

No sujeto a etiquetado según normativa de la Unión Europea.
(Solicite hoja de seguridad del producto).

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 por ejemplo mediante un sistema de aspiración adecuado.

Aplicación

Retire el hotmelt PUR que se encuentre en la planta de procesamiento lo mejor posible.

Si hay cabezales, tales como boquillas ranuradas o similares, conectadas, deben separarse, durante el proceso de limpieza, de la manguera de transporte.

La manguera de transporte debe colocarse sobre un recipiente adecuado, de modo que el extremo abierto de la manguera apunte hacia arriba (por ejemplo, sobre un cubo de acero abierto en el piso).

Es aconsejable usar filtros nuevos antes del proceso de limpieza y luego usar filtros nuevos nuevamente.

Ejemplo de limpieza para tanques de fusión con labio laminador y hotmelts de PUR

Dependiendo del tamaño del tanque, inserte la cantidad apropiada de KLEIBERIT 761.6 en el tanque vacío, teniendo en cuenta las indicaciones para los hotmelts. Para un efecto óptimo, el limpiador se debe fundir completamente a 150° C. Los componentes de la instalación a limpiar, tales como las mangueras, deben calentarse a la misma temperatura.

Después de la fusión, comience el proceso de bombeo hasta que el limpiador salga por el extremo abierto de la manguera.

Ahora interrumpa el proceso de bombeo durante unos 30 minutos, para que el limpiador tenga tiempo de entrar en vigor.

Luego, coloque el extremo de la manguera con la abertura hacia abajo sobre el recipiente colector y bombéelo durante unos 5-10 segundos a una velocidad moderada.

Luego interrumpa de nuevo durante unos 30 minutos.

Dependiendo del grado de suciedad, este proceso debe repetirse varias veces.

Si el sistema no se ha limpiado durante mucho tiempo, el limpiador puede permanecer en el sistema durante varias horas, observando las medidas de precaución habituales.

Si no se encuentran partículas en el fundido recién enjuagado, se puede conectar el labio laminador al extremo abierto de la manguera de nuevo.

KLEIBERIT 761.6

La boquilla ahora se limpia de forma similar a la del tanque y la manguera.

Si no se encuentran partículas en el fundido enjuagado, el limpiador que se encuentre dentro de la máquina, puede ser bombeado completamente fuera de la máquina. A continuación, se deben insertar nuevos filtros en la boquilla y la bomba.

Cuando vuelva a poner en servicio un sistema limpio, asegúrese de que no quede ningún limpiador de color azul en el sistema. Esto se hace bombeando el limpiador a través del hotmelt recién derretido, hasta que el color azul del limpiador ya no sea visible. Los mejores resultados se logran cuando se aplican los hotmelts PUR, para la fase de enjuague, a la temperatura de procesamiento más baja, especificada en la hoja de datos técnicos correspondiente.

Para el proceso de limpieza, si ha sobrado material, cierre los envases herméticamente para su uso posterior, protegiéndolos contra la humedad.

Propuesta de intervalos de mantenimiento: Este cuidado de limpieza debe hacerse trimestralmente.

Para fusores de bidones y bolsas, el procedimiento puede ser análogo.

Envases

Caja x 6 x 1,80 kg neto
Taco de 20 kg neto
Bidón de 50 kg neto

Otros envases a petición

Almacenamiento

KLEIBERIT 761.6 puede ser almacenado durante aproximadamente 2 años. Mantener en lugar seco y fresco.

Do 02.03.2023 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, puede derivarse de las anteriores declaraciones. Pueden recurrir al Servicio Asesor Técnico, el cual les atenderá libre de ningún cargo y sin ningún compromiso.

KLEIBERIT 761.6

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.