



Adesivo termoreattivo PUR 707.9

Adesivo reattivo termofondente ad alta sollecitazione di carico per incollaggio bordi su bordatrici Holz-Her con il sistema in cartucce

Campi di applicazione

- Bordi in legno massello di spessore fino a 13 mm
- Bordi in laminato plastico (HPL) – sia per pannelli, sia per listelli
- Bordi di PVC estrusi/calandrati in strisce o in bobine (primerizzati)
- Bordi impiallacciati
- Bordi di Duroplast e Thermoplast in bobine

Vantaggi

- Resistenza al calore fino a +150°C
- Resistenza al freddo fino a -30°C
- Eccezionale resistenza anche al vapore

Caratteristiche della colla

Base:	Poliuretano
Densità:	ca. 1,3 g/cm ³
Colore:	00 avorio

Viscosità (al giorno di produzione)

- Brookfield HBTD 10 Rpm:

a140°C:	80.000 ± 20.000 mPa·s
a160°C:	45.000 ± 10.000 mPa·s

Identificazione:

da contrassegnare secondo le direttive europee in materia di sostanze pericolose "Contiene Difenilmetano-4,4'-diisocianato"
(consultare ns. schede di sicurezza)

Avvertenza: solo per uso professionale

Le colle termofondenti emettono vapori anche quando utilizzate entro le temperature raccomandate. I vapori producono spesso esalazioni sgradevoli. Se le temperature di lavorazione vengono superate per un lungo periodo di tempo, c'è il pericolo di produzioni di fumi nocivi. Per questo motivo è necessario prendere i provvedimenti necessari all'eliminazione dei vapori, per esempio tramite aspirazione.

Indicazioni per la lavorazione

Il materiale di supporto deve essere tagliato da poco, squadrato perfettamente e privo di polvere. Pannelli e bordi devono essere climatizzati a temperatura ambiente, almeno 18°C, evitare correnti d'aria.

Tempo di riscaldamento cartucce: 2 – 5 min.

Temperatura di applicazione: 130-150°C

Durante le pause di lavorazione ridurre la temperatura a ca. 100°C.

Si ponga particolare attenzione alla temperatura in caso di incollaggio di HPL e legno massello. In caso di lavorazioni lunghe e difficili, scegliere temperature elevate. Basse temperature non consentono una buona bagnabilità dei bordi. La quantità da utilizzare e la pressione da esercitare sono da scegliersi in modo tale che i cordoli applicati siano schiacciati e la colla formi lateralmente delle piccole perle. Per trovare i parametri giusti, avvalersi di una bordura da test trasparente.

Le colle termoreattive PUR hanno un'adesività iniziale più bassa rispetto alle colle EVA, prendere nota pertanto dei seguenti consigli:

- Impiegare solo bordi in legno massello preparati di recente, con squadratura precisa. Bordi curvi non sono consigliabili.
- Rifinire perfettamente gli angoli dei bordi.
- Fare attenzione ai bordi in PVC di alto spessore arrotolati in bobine a causa dell'alto carico di tensione.
- A differenza degli adesivi termofondenti a base EVA, quelli a base PUR permettono delle linee di fuga più nette.
- I rulli pressori della bordatrice devono sviluppare la massima pressione.



Adesivo termoreattivo PUR 707.9

Istruzioni speciali per la lavorazione

Cambio da GL 782.0 a PUR 707.9

- Vuotare il serbatoio delle cartucce e alzare la temperatura a 150°C
- Inserire il pulitore 761.0 e togliere i residui di GL 782.0
- Ridurre la temperatura a 130°C
- Inserire il PUR 707.9 e togliere i residui del pulitore.

Cambio da PUR 707.9 a GL 782.0

- Eliminare i residui dal serbatoio delle cartucce
- Alzare la temperatura a 180 - 200°C
- Inserire GL 782.0 ed eliminare i residui di PUR 707.9
- **Attenzione: In questo caso non è necessario usare il pulitore 761.0**

Istruzioni dettagliate:

a) Cambio dalla colla termofondente a base EVA KLEIBERIT Supramelt GL 782.0 a KLEIBERIT PUR 707.9

È stato testato che usando un serbatoio per cartucce intatto, l'uso del pulitore KLEIBERIT 761.0 non è sempre necessario. KLEIBERIT 707.9 può essere inserito subito. Bisogna far fuoriuscire completamente la colla termofondente a base EVA KLEIBERIT Supramelt GL 782 a una temperatura di 150°C dal sistema di applicazione. Se la colla KLEIBERIT PUR 707.9 **non** ribatte, l'uso del pulitore KLEIBERIT HM 761.0 (marrone) non è più necessario. Grazie ai colori diversi è possibile controllare se il sistema di applicazione è completamente privo di residui. La temperatura di lavorazione ideale per KLEIBERIT PUR 707.9 è 120-140°C. Questa temperatura dovrebbe essere mantenuta dopo che il pulitore e la colla termofondente a base EVA sono stati eliminati dal sistema.

SMALTIMENTO DEI RESIDUI

I residui di colla e i recipienti devono essere smaltiti in base alle disposizioni nazionali e locali.
I ns. imballaggi sono in materiale riciclabile e possono essere riutilizzati se completamente vuoti.

b) Cambiare da KLEIBERIT PUR 707.9 a KLEIBERIT Supramelt GL 782.0

Togliete le cartucce dal serbatoio ed alzare la temperatura a 180-200°C. Successivamente inserire KLEIBERIT Supramelt GL 782.0 per liberare il sistema d'applicazione da eventuali residui. Assicuratevi che KLEIBERIT PUR 707.9 sia completamente rimosso dal sistema d'applicazione e di fusione.

Per esserne completamente sicuri, bisogna usare come minimo due cartucce EVA.

Miscela EVA e PUR

Rimuovere i residui spostando l'applicatore. La colla che fuoriesce può benissimo essere raccolta in una scatola di cartone. La piastra può essere pulita con una spatola di legno. Durante la rimozione bisogna alzare il dosatore affinché tutti gli ugelli siano privi di residui. Gli scarti possono essere eliminati come rifiuti domestici o industriali.

L'elevata presa iniziale crea un incollaggio del bordo dalla forma stabile e dalla fuga compatta che può venir lavorato facilmente nelle successive fasi di lavorazione.

Per la retinizzazione (reazione) delle colle termofondenti PUR è necessaria umidità. Si ponga attenzione a che l'ambiente di lavoro sia sufficientemente umido.

Una retinizzazione completa del film avviene a seconda della presenza di umidità dopo circa uno o due giorni. L'incollaggio finale avviene dopo ca. 7 gg.

ASSISTENZA TECNICA

Il ns. ufficio tecnico è sempre a Vs. disposizione per qualsiasi chiarimento. I dati qui riportati hanno valore indicativo e si basano sulle ns. esperienze acquisite. Esse sono da considerarsi senza impegno alcuno. Provate Voi stessi se il ns. prodotto è adatto al Vs. scopo. Non si accettano responsabilità che oltrepassino il valore del materiale fornito. Lo stesso vale per le informazioni tecniche messe a disposizione gratuitamente e senza impegno dal ns. ufficio.



Adesivo termoreattivo PUR 707.9

Confezioni

KLEIBERIT PUR-HM 707.9:

Scatola da 6 barattoli alluminio da 0,260 kg
cad – totale 1,56 kg netto

KLEIBERIT Pulitore 761.0.

Scatola da 6 barattoli alluminio da 0,200 kg
cad – totale 1,2 kg netto

Altre confezioni a richiesta

Stoccaggio

KLEIBERIT PUR-HM 707.9 può essere
conservato in contenitori originali
ermeticamente chiusi ca.12 mesi.

Proteggere dall'umidità!

np 1013; sostituisce le precedenti

SMALTIMENTO DEI RESIDUI

I residui di colla e i recipienti devono essere smaltiti in base alle disposizioni nazionali e locali.

I ns. imballaggi sono in materiale riciclabile e possono essere riutilizzati se completamente vuoti.

ASSISTENZA TECNICA

Il ns. ufficio tecnico è sempre a Vs. disposizione per qualsiasi chiarimento.

I dati qui riportati hanno valore indicativo e si basano sulle ns. esperienze acquisite

Esse sono da considerarsi senza impegno alcuno. Provate Voi stessi se il ns.

prodotto è adatto al Vs. scopo.

Non si accettano responsabilità che oltrepassino il valore del materiale fornito. Lo stesso vale per le informazioni tecniche messe a disposizione gratuitamente e senza impegno dal ns. ufficio.