

# KLEIBERIT 705.6.99

## Adesivo termofondente reattivo a base PUR per incollaggi di interni nel settore automotive

### Campi di applicazione

- Incollaggio di clips e rivestimenti sportelli automobili
- Assemblaggi ad altissima resistenza
- Rivestimenti in stoffa, moquette o fogli in PVC su supporti in legno o plastica

### Vantaggi

- Alta tenuta iniziale e ottimo aggrappaggio
- Bassa temperatura di fusione e riattivazione
- Buona tenuta su diversi supporti plastici (p.e. ABS), su legno, pannelli di truciolato, alluminio
- Non fa fili
- Buona resistenza allo scivolamento anche su superfici inclinate
- Rapida polimerizzazione

### Caratteristiche dell'incollaggio

- Dopo la retinizzazione si ottiene un'ottima resistenza del giunto d'incollaggio
- Eccezionale resistenza al calore (a seconda dei materiali impiegati) fino a 120°C
- Eccezionale resistenza alle basse temperature (a seconda dei materiali impiegati) fino a -40°C

### Caratteristiche della colla

<b>Base:</b>	Poliuretano
<b>Densità:</b>	ca. 1,1 g/cm <sup>3</sup>
<b>Colore:</b>	nero

### Viscosità (giorno di produzione)

#### - Brookfield HBTD 10 Rpm:

a120°C ca.	30.000 ± 6.000 mPa·s
a140°C ca.	15.000 ± 3.000 mPa·s

### Identificazione:

identificazione richiesta secondo le direttive europee in materia di sostanze pericolose:  
 "Contiene Difenilmetano -4,4'-diisocianato"  
 (consultare ns. scheda di sicurezza)

Gli adesivi termofondenti producono vapori anche seguendo le norme relative alla temperatura di lavorazione. I vapori producono spesso odori sgradevoli. Se le temperature di lavorazione prescritte vengono largamente superate per un lungo periodo di tempo, c'è il pericolo di produzione di fumi nocivi. Per questo motivo è necessario prendere i provvedimenti necessari all'eliminazione dei vapori.

### Indicazioni per l'applicazione

#### Incollaggio di Clips

**KLEIBERIT PUR-HM 705.6.99** viene consegnato in contenitori metallici ermeticamente chiusi adatti all'utilizzo in impianti di fusione.

Gli impianti di fusione e di applicazione devono essere costruiti in modo tale che l'adesivo sia protetto dall'azione dell'umidità.

Temperature di contatto consigliate: 60 -120°C  
 Si ponga attenzione alla temperatura di utilizzo (protocollare i dati di utilizzo dell'impianto).

L'applicazione dell'adesivo sul materiale di supporto avviene tramite ugelli direttamente dalle cartucce oppure tramite impianto robotizzato. La temperatura di applicazione è di 120°-140°C nel contenitore, da 120° fino a 160°C nelle tubature e negli ugelli – a seconda delle applicazioni.

La stabilità dell'incollaggio dipende dalla grammatura e dal tipo di materiale e si raggiunge dopo 30 secondi.

La reticolazione finale del film di adesivo avviene in relazione all'umidità dopo 1-3 giorni.

#### Assemblaggio

È possibile applicare la colla in piccole quantità direttamente dalla cartuccia tramite una pistola. Nel caso si necessitino quantità maggiori sono a disposizione imballaggi da 2 kg, da 18 kg e da 200 kg. per i quali è necessario l'utilizzo di sistemi di fusione adeguati. È possibile utilizzare schiumogeni come FoamMelt® per risparmiare prodotto.

®FoamMelt è un marchio registrato della Nordson GmbH

# KLEIBERIT 705.6.99

## Rivestimento con materiale tessile o fogli su supporti in legno o plastica

KLEIBERIT PUR-HM 705.6.99 viene applicato con rulli di spalmatura direttamente sul materiale tessile o sui fogli. È possibile anche un'applicazione con ugelli a spruzzo. La temperatura di applicazione varia dai 120°C ai 160°C. Dopo l'attivazione della colla (con infrarossi) effettuare il rivestimento usando una pressa con stampo o con sottovuoto (per fogli).

**Temperatura di applicazione:** 120° - 140°C nel contenitore e 120 -160°C nelle tubature e negli ugelli.

### Tempo aperto:

fino a 30 sec. con cordolo di 2 mm su pannello di truciolato. Il tempo aperto è influenzato anche da altri fattori quali il materiale utilizzato, la temperatura di applicazione, la temperatura del materiale e l'uso di adesivo in forma schiumosa o non.

**Tempo di pressatura :** a partire da 3 sec. Quanto maggiore è l'apporto di calore, tanto più breve può essere il tempo di pressatura.

Le colle termofondenti PUR necessitano umidità per la retinizzazione. Porre attenzione a che l'ambiente di lavoro sia sufficientemente umidificato.

## Metodi di applicazione

- Pistola a cartuccia per applicazione manuale
- Contenitore con copertura d'azoto, anche con possibilità di aggregati per schiumatura
- Impianti di fusione per fusti da 20 le 200 litri

## Pulizia

Terminato il lavoro con Kleiberit PUR HM 705.6.99 lasciare funzionare l'applicatore a vuoto e svuotarlo di ogni residuo. Immediatamente dopo, applicare il pulitore Kleiberit EVA 761.7, lasciar fondere e rimuovere completamente i residui.

La colla PUR reagita può essere asportata solo meccanicamente.

## Confezioni

### KLEIBERIT PUR-HM 705.6.99:

cartone con 12 cartucce da	0,3 kg netto cad
cartone con 6 panetti da	2 kg netto cad
pouch bag	18 kg netto

### KLEIBERIT Pulitore 761.7:

cartone con 12 cartucce da	0,250 kg netto cad
cartone con 4 sacchetti da	1,5 kg netto cad
Secchio metallo	15 kg netto

### Altre confezioni a richiesta!

## Stoccaggio

KLEIBERIT PUR-HM 705.6.99 si conserva nelle confezioni originali ermeticamente chiuse per ca. 12 mesi

Proteggere dall'umidità!

np0616; sostituisce versioni 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.