

KLEIBERIT 705.6.99

Reaktywny klej termotopliwy na bazie PUR

Zastosowanie

- kaszerowanie tapicerki drzwiowej, np. sklejenia klipsowe
- wysokowytrzymałe sklejenia montażowe
- kaszerowanie tekstyliów / wykładzin na elementach nośnych z materiałów drewnopochodnych lub tworzyw sztucznych (np. tapicerka drzwiowa, podsufitki czy wnętrza bagażnika, materiały z włókna naturalnego)
- płyty PU o strukturze plastra miodu

Zalety

- bardzo wysoka wytrzymałość początkowa i na przemieszczanie
- niska temperatura topienia i reaktywacji
- dobra przyczepność do różnych tworzyw sztucznych (np. ABS), drewna, płyt z włókna drzewnego, aluminium
- nie ciągnie nitok
- dobra stabilność nałożonego kleju na pochyłych powierzchniach

Właściwości sklejenia

- bardzo wysoka wytrzymałość fugi po zsięciu
- doskonała odporność na wysokie temperatury (w zależności od rodzaju materiału) do ponad 120 °C
- doskonała odporność na niskie temperatury (w zależności od rodzaju materiału) do -40 °C

Właściwości kleju

- baza:** poliuretan
gęstość: ok. 1,1 g/cm³
barwa: czarna
wiskozowość (w dniu produkcji)
- Brookfield HBTD 10 obr./min:
 przy 120 °C: 30.000 ± 6.000 mPa·s
 przy 140 °C: 15.000 ± 3.000 mPa·s
oznakowanie: wg wytycznych UE oznakowanie obowiązkowe, zawiera dwufenylo-metan-4,4'- dwuizocyjanian (patrz karta charakterystyki)

Kleje termotopliwe wydzielają opary również przy zachowaniu przepisowej temperatury stosowania. Wyziewy stanowią często obciążenia zapachowe. Znaczne przekroczenie zalecanych temperatur przez dłuższy okres czasu prowadzi do powstania zagrożenia wytwarzania szkodliwych produktów rozpadu. Dlatego też wymagane jest odprowadzanie oparów, np. poprzez odpowiednie instalacje.

Wskazówki dot. stosowania

Sklejenia klipsowe

KLEIBERIT 705.6.99 dostarczany jest w szczelnie zamkniętych opakowaniach przystosowanych do urządzeń stapiających. Urządzenia do nanoszenia klejów termotopliwych powinny być tak skonstruowane, by chroniły one klej przed dostępem powietrza.

Zalecana temperatura kontaktu 60 - 120 °C.

Zaleca się zwrócić szczególną uwagę na precyzyjne nastawienie temperatury pracy (przy rozpoczęciu pracy dane te należy zaprotokołować).

Nanoszenie kleju odbywa się przy pomocy dysz szczelinowych lub robotów.

Temperatura aplikacji wynosi od 120 do 140 °C w zbiorniku, od 120 °C do 160 °C w przewodach i dyszy - w zależności od zastosowania.

Odporność na przemieszczenie zależy od materiału i nanoszenia i osiągnięta jest ok. 30 sekund po nałożeniu.

Utwardzenie kleju następuje - w zależności od dopływu wilgoci - w okresie od trzech do pięciu dni.

Sklejenia montażowe

Za pomocą pistoletu aplikacyjnego można pracować z najmniejszą jednostką napełniającą w postaci kartuszy. W przypadku większych wymaganych ilości, możliwe jest przetwarzanie gilz 2 i 20 kg, beczek stalowych 20 kg i ok. 200 kg; warunkiem wstępnym są odpowiednie urządzenia do topienia.

Możliwa jest również obróbka za pomocą urządzenia do spieniania (FoamMelt*) w celu zaoszczędzenia materiału.

*FoamMelt jest zastrzeżonym znakiem towarowym Nordson GmbH

KLEIBERIT 705.6.99

Kaszerowanie tkaniną lub folią nośników z drewna i tworzyw sztucznych

KLEIBERIT 705.6.99 nakłada się np. za pomocą walców aplikacyjnych na tkaninę lub folię. Możliwa jest również aplikacja natryskiem i dyszą. Temperatura nanoszenia wynosi od 120 °C do 160 °C. Po aktywowaniu kleju (podczerwień) laminacja odbywa się w prasie formującej lub próżniowej (w przypadku folii).

Temperatura pracy: 120 - 140 °C zbiornik
120 - 160 °C wąż i dysza

Czas otwarty:

do 30 sekund przy grubości fugi klejowej 2 mm na płycie wiórowej. Inne materiały nośne, temperatura obróbki, temperatura materiału lub spienienie czy niespienie kleju wpływają na długość czasu otwartego.

czas docisku: od 3 sekund

Im lepsze jest odprowadzanie ciepła, tym krótszy może być czas docisku.

Chemiczne sieciowanie klejów termotopliwych PUR zachodzi pod wpływem wilgoci. Zaleca się więc zwrócić uwagę na odpowiedni stopień wilgoci powietrza.

Urządzenia pracy

- pistolety na kartusze do zastosowania ręcznego
- urządzenia do tankowania z zabezpieczeniem azotowym
- urządzenia topielnicze przystosowane do beczek (20 l, 200 l)

Czyszczenie

Po zakończeniu prac z KLEIBERIT 705.6.99 należy opróżnić urządzenie nanoszące, względnie wydmuchać resztki kleju i natychmiast nałożyć masę czyszczącą KLEIBERIT 761.7, którą po roztopieniu usuwa się pozostałości kleju PUR.

Zreagowany klej można usunąć tylko mechanicznie.

Wielkości opakowań

KLEIBERIT 705.6.99:

karton z 12 kartuszami	á	0,3 kg netto
gilza		20 kg netto

KLEIBERIT masa czyszcząca 761.7:

karton z 12 kartuszami	á	0,25 kg netto
karton y 6 workami	á	1,5 kg netto
wiadro metalowe		15 kg netto

Dalsze opakowania w razie zapotrzebowania

Składowanie

KLEIBERIT 705.6.99 w oryginalnie zamkniętych opakowaniach można składować przez okres ok. 12 miesięcy.

Przechowywać w suchym miejscu i chronić przed wilgocią w temp. (5 – 35 °C).

Stan g1 0520; zastępuje wcześniejsze wydania

Utylizacja odpadów kleju i opakowań

Wg klucza 080409
080410 – całkowicie zreagowany klej

Nasze opakowania są z materiału nadającego się do recyklingu. Dokładnie opróżnione i oczyszczone opakowania można użyć ponownie.

Serwis: Do Państwa dyspozycji oddajemy działające całą dobę służby techniczno-doradcze, które mogą służyć radą w zakresie stosowania naszych produktów. Podane przez nas dane bazują na naszych dotychczasowych doświadczeniach i nie stanowią zapewnienia dotyczących właściwości w rozumieniu Federalnej Ustawy Handlowej. Prosimy we własnym zakresie zbadać przydatność naszego produktu do zamierzonych przez Państwa celów. Przejęcie odpowiedzialności za wartość danego produktu wykraczającą poza wyżej wymienione informacje nie jest możliwe, nawet jeśli skorzystali Państwo z naszej bezpłatnej i niezobowiązująco pracującej służby doradczej.