



3D Tecnología de prensado

Recubrimiento tridimensional con folios



KLEIBERIT dispersiones de PUR

KLEIBERIT 430 Supratherm

Dispersión monocomponente PUR de alta resistencia al calor con endurecedor incorporado. Sin necesidad de adicionar endurecedor, por ello no es necesario observar el tiempo de vida de la mezcla. Temperaturas de reactivación muy bajas permiten el uso del producto para todos los folios standard y láminas finas, que no soportan altas temperaturas de activación. Los productos acabados pueden resistir temperaturas extremadamente altas de hasta 130°C. Aplicación muy simple con pistola de pulverización y también pulverizador con tecnología de robots.

KLEIBERIT 432 Supratherm

Dispersión PUR de dos componentes económico, con tiempo abierto largo. Baja temperatura de activación a partir de 55°C y alta resistencia a temperaturas, sin endurecedor 80°C, con endurecedor 110°C.

KLEIBERIT 436 Supratherm

Dispersión PUR Premium, se utiliza como mono- y bicomponente. De aplicación universal para todas los folios existentes en el mercado. Temperatura de reactivación muy baja a partir de 50°C para alcanzar excelentes resultados con folios High Gloss y láminas finas. Resistencias muy altas a temperaturas, sin endurecedor 90°C, con endurecedor 120°C.

INFORMACIÓN

El método de recubrir folios tridimensional sobre madera lijada y en forma (casi siempre MDF) encuentra su mercado en la fabricación de puertas de mueble (puertas de cocina, puertas de armario) y entrepaños de puertas.

Casi siempre se utilizan dispersiones a base de poliuretano (PUR) de baja viscosidad, fácil de pulverizar.

Se destacan por:

- Alta resistencia a las temperaturas
- Alta resistencia al agua y al vapor
- Buena adhesión a folios de PVC, de PP, de PET y de ABS
- Buena adherencia inicial

Dispersiones a base de PVAC encuentran su aplicación en recubrimientos tridimensionales con chapa, por ejemplo en entrepaños de puerta.

KLEBICHEMIE

M. G. Becker GmbH & Co. KG

Max-Becker-Str. 4

76356 WEINGARTEN

GERMANY

Phone +49 7244 62-0

Fax +49 7244 700-0

www.kleiberit.com



Aplicación

Dispersiones de poliuretano se aplican pulverizando sobre el tablero. En los bordes y fresados se aplicará dos veces por su porosidad. La cantidad a aplicar es de aprox. 50 g/m² en superficies y de aprox. 100 g/m² en cantos y perfiles. Después de un tiempo de secado de 30 hasta 60 minutos (depende de la temperatura ambiente y de la humedad del aire, hasta su secado completo) se pueden colocar las piezas en la prensa.

Con temperatura y presión se reactiva el adhesivo y une el folio con el tablero.

En recubrimientos con chapa, se aplica el adhesivo normalmente sobre la chapa (con un rodillo manual o automático). La chapa se humedecerá adicionalmente para evitar que se agriete al prensarla. Directamente después del encolado la chapa se puede colocar sobre el tablero y prensarla.

KLEIBERIT dispersiones de PVAC

KLEIBERIT 303

- Apropiado para encolados de chapa de madera
- Alta calidad de encolado D3 conforme DIN/EN 204
- Buena resistencia al agua y al vapor
- Alta resistencia inicial para sujetar altas fuerzas de retroceso después de abrir la prensa



Ennoblecimiento de tableros

Pretratamiento de tableros de aglomerado o MDF de poros gruesos. Para alisar sobre todo las partes fresadas y rellenar huecos utilice **KLEIBERIT 555.6**.

KLEIBERIT 555.6 se aplica por rodillo o pulverizado y se apilan para su endurecimiento. Después del reticulado se lijan para obtener una superficie lisa y fina.

KLEIBERIT PUR Adhesivos para tecnología de prensados 3-D

	Producto	Color de la dispersión	Color después del secado	Viscosidad [mPa.s]	Endurecedor	Reactivación	Diámetro ideal de la tobera [mm]	Valores orientativos para inyección [bar]	Temperatura de reactivación [°C]	Resistencia a la temperatura (depende del material) [°C]	Características
1-C-Intente reactivo Dispersiones PUR	430.2	azul	azulado transparente	800	con endurecedor	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5 Tobera: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	después de 120	Resistencia al calor muy alta
	430.3	blanco	transparente	800	con endurecedor	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5 Tobera: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	después de 120	
	430.4	blanco	blanco cubierto	800	con endurecedor	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5 Tobera: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	después de 120	
	430.6	azul	azulado transparente	2500	con endurecedor	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Tobera: 1,7 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	después de 120	Para MDF oscuro, folios finos y folios de alto brillo, apropiado para la aplicación automática, aplicación particularmente lisa e uniforme
	430.7	blanco	transparente	2500	con endurecedor	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Tobera: 1,7 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	después de 120	De color blanco después de su endurecimiento, muy apropiada para MDF de color oscuro y folios finos
	430.8	blanco	blanco cubierto	2500	con endurecedor	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Tobera: 1,7 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	después de 120	Ajuste fluorescente del 430.7 para mejor control de aplicación con luz ultravioleta, apropiado para aplicadoras automáticas
	430.9	blanco	fluorescente	2500	con endurecedor	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Tobera: 1,7 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	después de 120	Ajuste fluorescente del 430.7 para mejor control de aplicación con luz ultravioleta, apropiado para aplicadoras automáticas
	431.7	blanco	transparente	2000	con endurecedor	hasta 72 h	1,0 - 1,7	Tobera: 1,0 = 3,0 - 6,0 Tobera: 1,4 = 2,0 - 4,5	a partir de 50	después de 120	Apropiado para diámetros de tobera pequeños, no atasca las toberas especialmente para instalaciones automáticas, buena homogeneidad, ideal para folios de alto brillo
Mono / Bicomponente PU en dispersión	432.4	azul	azulado transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5 Tobera: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 110	De bajo consumo
	432.5	blanco	transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5 Tobera: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 110	Para MDF oscuro, folios finos y folios de alto brillo, apropiado para la aplicación automática, aplicación particularmente lisa e uniforme
	432.6	azul	azulado transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Tobera: 1,7 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 110	para láminas delgadas y láminas de alto brillo, buena imagen
	432.7	blanco	transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Tobera: 1,7 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 110	Para boquillas de diámetro muy pequeño, posibilita una pulverización muy fina, apropiado para paneles tipo High Density MDF
	435.7	blanco	transparente	2500	con endurecedor	hasta 72 h	1,6 - 2,0	Tobera: 1,6 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	después de 120	Temperatura de reactivación baja, resistencia al calor muy alta, bajo consumo
	436.1	blanco	transparente	100	5 % 807.0	hasta 24 h	0,8 - 1,3	Tobera: 0,8 = 1,3 - 3,0 Tobera: 1,3 = 1,3 - 3,0	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 120	Ajuste fluorescente del 436.3 para mejor control de aplicación con luz ultravioleta, apropiado para aplicadoras automáticas
	436.2	azul	azulado transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5 Tobera: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	Para MDF oscuro, folios finos y folios de alto brillo, apropiado para la aplicación automática, aplicación particularmente lisa e uniforme
	436.3	blanco	transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5 Tobera: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	De color blanco después de su endurecimiento, muy apropiado para MDF oscuro y folios finos
	436.4	blanco	blanco cubierto	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5 Tobera: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	Apropiado para diámetros de tobera pequeños, alternativa económica para frontales de muebles tridimensionales y para revestimientos interiores de automóviles. El producto tienen una muy alta adhesividad también en estado seco. Por ello es importante que los tableros revestidos se apilen con separadores.
	436.5	blanco	fluorescente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5 Tobera: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	
	436.6	azul	azulado transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Tobera: 1,7 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	
436.7	blanco	transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Tobera: 1,7 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120		
436.8	blanco	blanco cubierto	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Tobera: 1,7 = 2,0 - 4,0 Tobera: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120		
439.3	blanco	blanco transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,0 - 1,7	Tobera: 1,0 = 2,5 - 3,5 Tobera: 1,4 = 1,5 - 2,5	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 120		

*La presión de inyección óptima para cada aplicación debe ser verificada antes con ensayos previos debido a que hay mucha variedad de pistolas y diámetros de boquillas.