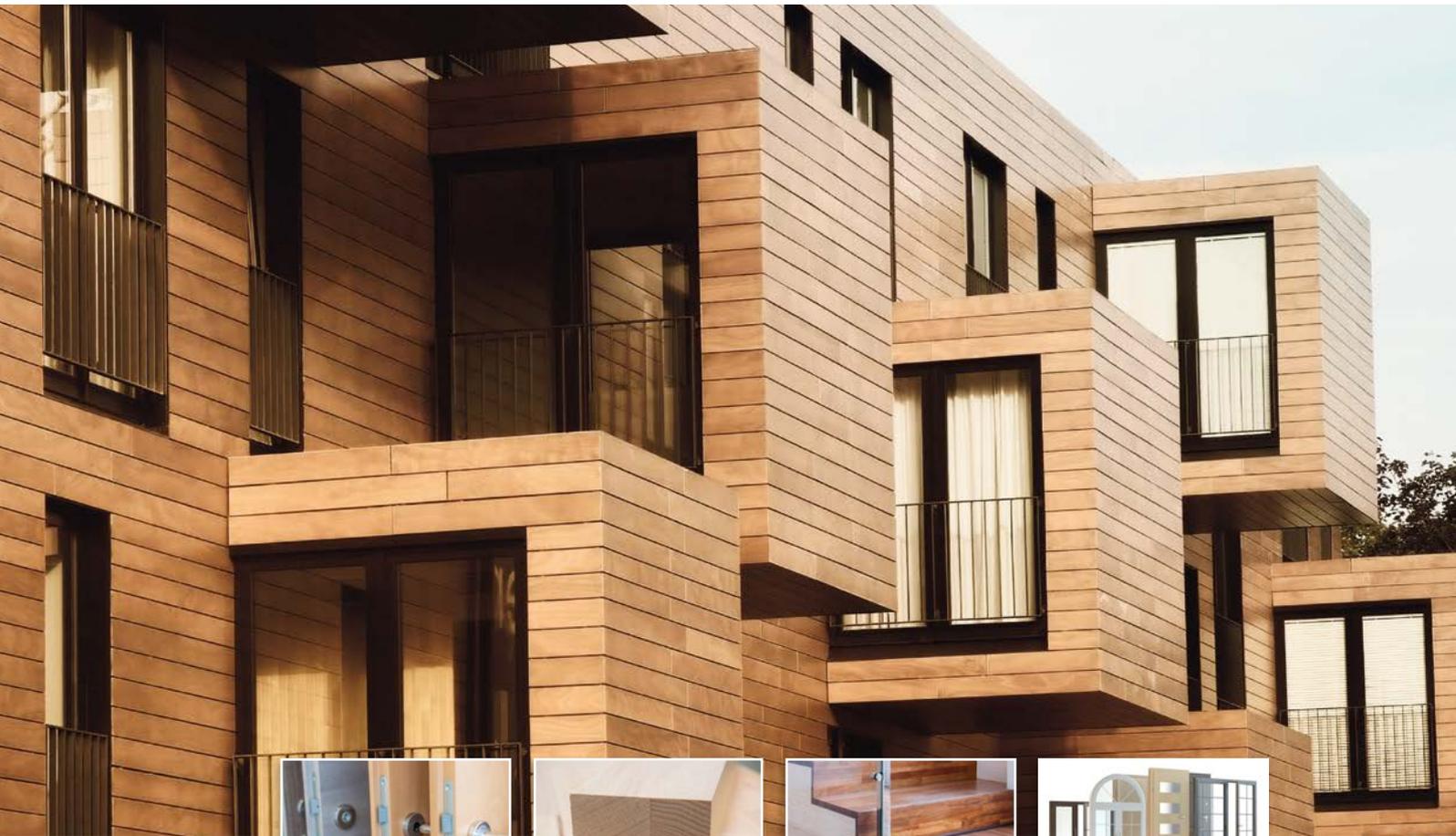


# Encolado impermeable

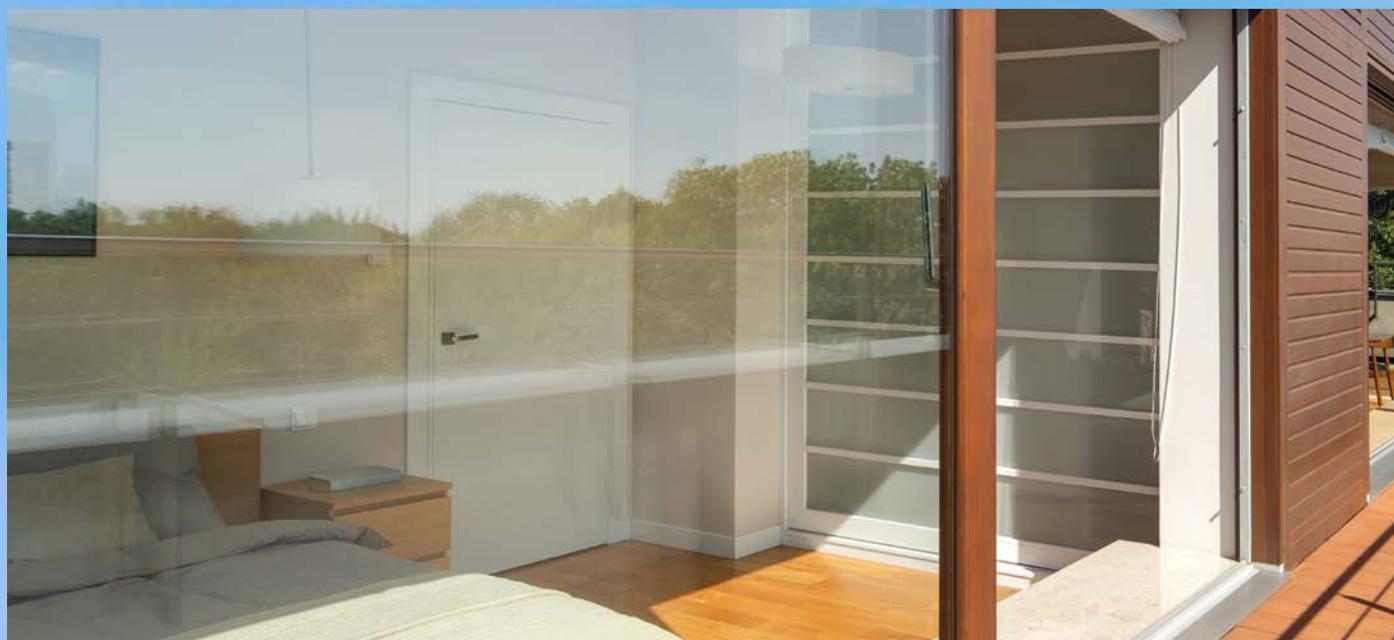
con adhesivos de KLEIBERIT



Encolado de superficies y juntas | Recubrimiento de perfiles | Encolado de cantos



# Encolado impermeable con adhesivos de KLEIBERIT



## Encolado de superficies y juntas

### KLEIBERIT 605.1.20

Calidad de encolado:  
D3 según DIN EN 204  
WATT 91 (DIN EN 14257)

Método de aplicación:  
Brocha, brocha encoladora, llana dentada, rodillo, sistema de boquillas

**Base:** STP (polímeros terminados en silano)  
**Densidad:** aprox. 1,5 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** blanco  
**Viscosidad a 23°C a 6,8/s (Brookfield RVT):** aprox. 10.000 mPa·s  
**Tiempo abierto a 20°C:** aprox. 8 min

### KLEIBERIT 303.0

Calidad de encolado:  
D3 según DIN EN 204  
D4 según DIN EN 204 con endurecedor KLEIBERIT 303.5  
WATT 91 (DIN EN 14257) > 7 N/mm<sup>2</sup>

Método de aplicación:  
Brocha, brocha encoladora, llana dentada, rodillo, sistema de boquillas

**Base:** dispersión PVAC  
**Densidad:** aprox. 1,1 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** blanco  
**Viscosidad a 20°C (Brookfield Sp. 6/20 Upm):** 12.000 ± 2.000 mPa·s  
**Vida útil:** con adición de 5% de KLEIBERIT 303.5 aprox. 24 horas  
**Tiempo abierto a 20°C:** 6 - 10 min

### KLEIBERIT 304.4

Calidad de encolado:  
D4 según DIN EN 204  
WATT 91 (DIN EN 14257) > 7 N/mm<sup>2</sup>

Método de aplicación:  
Brocha, brocha encoladora, llana dentada, rodillo, sistema de boquillas

**Base:** Poliuretano  
**Densidad:** aprox. 1,3 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** marrón  
**Viscosidad a 20°C (Brookfield Sp. 6/20 Upm):** 7.000 ± 1.500 mPa·s  
**Tiempo abierto a 20°C:** 20 - 25 min

### KLEIBERIT 501.0

Calidad de encolado:  
D4 según DIN EN 204  
WATT 91 (DIN EN 14257) > 7 N/mm<sup>2</sup>

Método de aplicación:  
Brocha, brocha encoladora, llana dentada, rodillo, sistema de boquillas

**Base:** Poliuretano  
**Densidad:** aprox. 1,3 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** marrón  
**Viscosidad a 20°C (Brookfield Sp. 6/20 Upm):** 7.000 ± 1.500 mPa·s  
**Tiempo abierto a 20°C:** 20 - 25 min

**KLEIBERIT 510.3.30**

Calidad de encolado:  
D4 según DIN EN 204  
WATT 91 (DIN EN 14257) > 7 N/mm<sup>2</sup>

Método de aplicación:  
Brocha, brocha encoladora, llana dentada, rodillo, sistema de boquillas

**Base:** Poliuretano  
**Densidad:** aprox. 1,13 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** vainilla  
**Viscosidad a 20°C**  
**(Brookfield Sp. 4/20 Upm):** aprox. 18.500 mPa·s  
**Tiempo abierto a 20°C:** 20 - 25 min

**KLEIBERIT 706.0.09**

Calidad de encolado:  
uniones altamente resistentes al calor, impermeables, muy resistentes al frío y muy elásticas

Método de aplicación:  
rodillo, sistema de fusión

**Base:** Poliuretano  
**Densidad:** aprox. 1,10 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** lechoso  
**Temperatura de aplicación:** 120°C  
**Viscosidad a 20°C**  
**(Brookfield HBTD 10 Upm):** 120 °C: 12.000 mPa·s ± 3.000 mPa·s  
140 °C: 6.000 mPa·s ± 2.000 mPa·s  
**Tiempo abierto:** 1 - 3 min

accoya® y tricoya® son marcas registradas de Accsys Technologies PLC. Ambos son materiales altamente resistentes, modificados químicamente para obtener productos finales duraderos, dimensionalmente estables y aptos para su uso en exteriores. accoya® corresponde a madera maciza refinada, que se utiliza sobre todo como material para perfiles. tricoya® corresponde a materiales de fibra de madera refinada, que se utilizan sobre todo como material para tableros. La durabilidad se consigue modificando la madera obtenida de forma natural, normalmente una especie de madera de baja resistencia, mediante acetilación, de tal manera que la estructura molecular del material, antes higroscópico, se modifica de tal forma que se reduce en gran medida la absorción y fijación de la humedad. La acetilación de la madera suele realizarse por impregnación con una solución de anhídrido acético. Esto esterifica los grupos hidroxilos higroscópicos de las paredes celulares de la madera. Esto reduce considerablemente la higroscopicidad original o la absorción y fijación de la humedad. Como resultado, también puede descartarse la infestación por microorganismos.

Se ha comprobado la idoneidad de los adhesivos KLEIBERIT enumerados en este folleto para ambos materiales. Disponen tanto de certificados de ensayo internos como de certificados de rendimiento de institutos de ensayo independientes de renombre. Además de los adhesivos de poliuretano químicamente reactivos, también están disponibles una dispersión PVAC seleccionada y un sistema EPI. Ambos adhesivos, que son líquidos cuando se aplican, se procesan de la misma forma que los conocidos procesos de encolado de madera maciza. Debido a la alteración de la capacidad de absorción de agua de la accoya® y la tricoya®, pueden ser necesarios tiempos de prensado ligeramente más largos. Si, por el contrario, se selecciona un adhesivo PUR reactivo a la humedad, ya sea en forma de prepolímero líquido o como hotmelt, la adición de humedad puede ser necesaria para la habitual reacción de fraguado rápido debido a la escasa o nula humedad en la superficie del material acetilado. Las condiciones óptimas de transformación de la accoya® y la tricoya®, al igual que las de los demás materiales sometidos a un proceso de pegado, deben determinarse mediante pruebas. Las ventajas que ofrecen estos materiales derivados de la madera compensan rápidamente el esfuerzo de las pruebas.

**KLEIBERIT 706.1.50 ME**

Calidad de encolado:  
uniones altamente resistentes al calor, impermeables, muy resistentes al frío y muy elásticas

Método de aplicación:  
rodillo, sistema de fusión

**Base:** Poliuretano  
**Densidad:** aprox. 1,10 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** amarillento  
**Temperatura de aplicación:** 120-130 °C  
**Viscosidad a 20°C/40% humedad rel.**  
**(Brookfield HBTD 10 Upm):** 120 °C: 18.000 mPa·s ± 4.000 mPa·s  
140 °C: 9.000 mPa·s ± 2.000 mPa·s  
**Tiempo abierto:** < 8 min

## Encolado de cantos

### KLEIBERIT 707.9.40

Calidad de encolado:  
muy resistente al calor y a la humedad con cantos adecuados (p. ej. ABS, PP, PVC, etc.)

Método de aplicación:  
Rodillo, boquilla ranurada

**Base:** Poliuretano  
**Densidad:** aprox. 1,10 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** marfil  
**Temperatura de aplicación:** 120°C -140°C  
**Viscosidad**  
**(Brookfield HBTD 10 Upm):** 140 °C: aprox. 35.000 mPas

### KLEIBERIT 707.9.58

Calidad de encolado:  
muy resistente al calor y a la humedad con cantos adecuados (p. ej. ABS, PP, PVC, etc.)

Método de aplicación:  
Rodillo, boquilla ranurada

**Base:** Poliuretano  
**Densidad:** aprox. 1,10 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** marfil  
**Temperatura de aplicación:** 140°C -160°C  
**Viscosidad**  
**(Brookfield HBTD 10 Upm):** 140 °C: aprox. 80.000 mPas  
160 °C: aprox. 45.000 mPas

## Recubrimiento de perfiles

### KLEIBERIT 704.6

Calidad de encolado:  
resistente a la intemperie, si los folios son aptos para exteriores

Método de aplicación:  
Boquilla ranurada

**Base:** Poliuretano  
**Densidad:** aprox. 1.10 g/cm<sup>3</sup>  
**Color:** transparente  
**Temperatura de aplicación:** 120°C -140°C  
**Viscosidad**  
**(Brookfield HBTD 10 Upm):** 120 °C: aprox. 60.000 mPas  
140 °C: aprox. 35.000 mPas

¿O quiere asesoramiento? Póngase directamente en contacto con nosotros por correo electrónico o teléfono.

KLEIBERIT SE & Co. KG  
Max-Becker-Str. 4  
76356 Weingarten/Germany  
Phone: +49 7244 62-0  
Email: [info@kleiberit.com](mailto:info@kleiberit.com)  
[www.kleiberit.com](http://www.kleiberit.com)

