

UNIÓN DE SUPERFICIES EN 3D



UNIÓN DE SUPERFICIES MEDIANTE TECNOLOGÍA 3D

La superficie de algunos tableros de muebles es tridimensional debido al diseño o por motivos de diseño. Suelen ser tableros MDF con ciertas deformaciones o estructuras fresadas. Dichos tableros para muebles se laminan superficialmente para conseguir un aspecto, un tacto y una función atractivos. La aplicación se realiza mediante el proceso 3D, en el que se utilizan prensas de membrana o de vacío. La laminación se realiza principalmente con dispersiones de PUR de baja viscosidad, de uno o dos componentes.

Los radios especialmente estrechos y los contornos afilados son un reto en el laminado 3D. Para dominarlos, es necesario contar con el adhesivo adecuado y los conocimientos de aplicación necesarios.

Las dispersiones de PUR ofrecen las mayores ventajas en el campo de la laminación 3D. Además de las láminas estándar, también se pueden pegar perfectamente decoraciones de alto brillo. Incluso las láminas muy finas que no soportan altas temperaturas pueden adherirse con la dispersión adecuada. La dispersión de PUR se aplica al sustrato utilizando una pistola manual o cabezales de pulverización automatizados. A continuación, el material decorativo se presiona con una prensa de vacío o de membrana. La presión y el calor de la prensa reactivan el adhesivo y permiten que la película se amolde a los contornos del material de soporte.

Las dispersiones de PVAc (Blancleime) también pueden utilizarse para la laminación con chapas de madera auténtica. Las dispersiones de PVAc son una alternativa rentable a las dispersiones de PUR, especialmente para el encolado de chapas. Además, las chapas se humedecen ligeramente para evitar que se agrieten durante el proceso de prensado. A continuación, los dos materiales se prensan juntos en una prensa de membrana. La unión con dispersiones de PUR ofrece la máxima resistencia a la temperatura y la humedad. Se utilizan para muebles de baños y cocinas.

ÁREA DE APLICACIÓN

- Frentes de muebles
- Tapas de aparadores y vitrinas
- Puertas de vitrinas
- Paneles de puertas

de combinaciones de materiales de:

- Lámina de PVC con MDF
- Lámina de PP con MDF
- Láminas de ABS con MDF
- Chapas de madera auténtica con MDF

SALA DE ESTAR**DORMITORIO****COCINA Y CUARTO DE BAÑO****LUGAR PARA LOS OBJETOS**

RESUMEN DE PRODUCTOS



	Producto	Color	Color después del secado	Viscosidad [mPa.s]	Endurecedor	Reactivación	Diámetros de boquilla adecuados [mm]	Valores de referencia para la presión de pulverización* [bar]	Temperatura de reactivación [°C]	Resistencia al calor (según el material) [°C]	Características
Dispersiones de PU reactivas latentes de 1 componente	430.2	azul	azulado/transparente	800	interno	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5 Boquilla: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	hasta 120	resistencia al calor muy elevada
	430.3	blanco	transparente	800	interno	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5 Boquilla: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	hasta 120	
	430.4	blanco	blanco opaco	800	interno	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5 Boquilla: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	hasta 120	
	430.6	azul	azulado/transparente	2500	interno	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Boquilla: 1,7 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	hasta 120	para MDF oscuro, láminas finas y láminas de alto brillo, apto para aplicación a máquina, diseño de aplicación especialmente liso
	430.7	blanco	transparente	2500	interno	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Boquilla: 1,7 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	hasta 120	secado blanco, muy adecuado para MDF oscuro y láminas finas
	430.8	blanco	blanco opaco	2500	interno	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Boquilla: 1,7 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	hasta 120	
	430.9	blanco	fluorescente	2500	interno	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Boquilla: 1,7 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	hasta 120	ajuste fluorescente de 430,7 para un mejor control de la aplicación mediante luz UV, especialmente para sistemas de aplicación automática
	431.7	blanco	transparente	2000	interno	hasta 72 h	1,0 - 1,7	Boquilla: 1,0 = 3,0 - 6,0 Boquilla: 1,4 = 2,0 - 4,0	a partir de 50	hasta 120	adecuado para diámetros de boquilla pequeños, sin obstrucción de las boquillas, especialmente para sistemas de aplicación automática, aspecto superficial muy homogéneo, ideal para láminas de alto brillo
Dispersiones de PU de 1 y 2 componentes	432.4	azul	azulado/transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5 Boquilla: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 110	económico
	432.5	blanco	transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5 Boquilla: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 110	
	432.6	azul	azulado/transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Boquilla: 1,7 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 110	diseño de aplicación especialmente suave, para MDF oscuro, láminas finas y láminas de alto brillo, apto para aplicación a máquina
	432.7	blanco	transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Boquilla: 1,7 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 110	para láminas finas y láminas de alto brillo, diseño de aplicación liso
	435.7	blanco	transparente	2.500	interno	hasta 72 h	1,6 - 2,0	Boquilla: 1,6 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	hasta 120	
	436.2	azul	azulado/transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5 Boquilla: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	baja temperatura de reactivación, muy alta resistencia al calor, rentable
	436.3	blanco	transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5 Boquilla: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	
	436.4	blanco	blanco opaco	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5 Boquilla: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	
	436.5	blanco	fluorescente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5 Boquilla: 1,6 = 1,5 - 3,0	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	ajuste fluorescente de 436,3 para un mejor control de la aplicación mediante luz UV, especialmente para sistemas de aplicación automática
	436.6	azul	azulado/transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Boquilla: 1,7 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	para MDF oscuro, láminas finas y láminas de alto brillo, apto para aplicación a máquina, diseño de aplicación especialmente liso
	436.7	blanco	transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Boquilla: 1,7 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	versión fluorescente de KLEIBERIT 436.7
	436.9	blanco	transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,7 - 2,0	Boquilla: 1,7 = 2,0 - 4,0 Boquilla: 2,0 = 2,5 - 4,5	a partir de 50	sin endurecedor: 90 con endurecedor: 120	
	438.7	blanco	transparente	2200	5 % 807.0	hasta 72 h	1,2 - 1,7	Boquilla: 1,2 = 3,0 Boquilla: 1,7 = 4,0	a partir de 50	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 110	no se obstruyen las boquillas, especialmente en sistemas de aplicación automática, patrón de aplicación muy homogéneo, larga vida útil de 9 meses
439.3	blanco	opaco transparente	800	5 % 807.0	hasta 72 h	1,0 - 1,7	Boquilla: 1,0 = 2,5 - 3,5 Boquilla: 1,4 = 1,5 - 2,5	a partir de 55	sin endurecedor: 80 con endurecedor: 120	adecuada para diámetros de boquilla pequeños, alternativa de bajo coste para los frontales de muebles en 3D y el laminado interior de automóviles. El producto es muy adhesivo incluso cuando está seco. Por lo tanto, no apile paneles recubiertos con adhesivo sin una lámina separadora	

*Debido al gran número de pistolas pulverizadoras diferentes, la presión de pulverización óptima para cada aplicación debe determinarse realizando sus propias pruebas, en función del diámetro de la boquilla pulverizadora utilizada.