



## Facteurs qui influencent le collage

- **Vitesse de la chaîne**  
Plus la vitesse d'avance est lente, plus le temps ouvert de la colle doit être long. Le temps ouvert d'une colle thermofusible est le temps maximum qui sépare l'encollage de l'application de la pression.
- **Température de la colle**  
Elle doit être régulièrement mesurée dans le bac de fusion et sur le rouleau encolleur. On constate parfois des différences importantes entre la température donnée par le thermomètre de la machine et la température réelle mesurée.  
La température du rouleau applicateur est plus élevée de 20C environ que celle du bac: une colle applicable à 200C sera maintenue dans le bac de fusion à 180C environ.
- **Température des matériaux et du lieu de travail**  
La température de la colle chute rapidement lorsqu'elle est en contact avec une surface froide. La colle refroidit instantanément et ne peut plus assurer un bon mouillage des surfaces à coller. Les meilleurs collages sont réalisés lorsque la température de l'atelier et des matériaux se situent à une température à 20 C.  
Si le chant se décolle facilement et la trame du rouleau à colle reste visible sur la pellicule de colle, cela signifie que la colle a durci avant l'application du chant, que le panneau est trop froid ou même que le chant est trop froid.
- **Pression**  
La pression est indispensable pour réaliser un bon collage. Plus le chant est épais, plus forte sera la pression. Sur un chant mince comme le mélaminé, la pression est directement transmise au panneau et au joint de colle, alors que sur un chant épais comme l'aléze bois, la pression sera diluée dans l'épaisseur du bois et mal appliquée sur le panneau. Si le joint de collage est trop visible sur les deux faces du panneau, cela peut venir d'une pression trop faible, mais aussi d'une pellicule de colle trop épaisse, de la viscosité de la colle trop élevée, ou d'une colle trop chargée.
- **Humidité des matériaux à coller**  
Un matériau humide mis en contact avec une colle très chaude va libérer de la vapeur. Celle-ci fera écran entre le chant et la colle, le collage sera évidemment de mauvaise qualité. Le taux d'humidité le plus favorable se situe entre 8 et 10%.

## NOS COLLES THERMOFUSIBLES

le bon choix d'un seul coup d'oeil

Pour toute information,  
veuillez contacter :

KLEIBERIT CHIMIE S.a.r.l  
Chemin Départemental 63  
F-67116 Reichstett  
Tél + 33 (0) 3 89 75 73 75  
Fax + 33 (0) 3 89 75 72 76  
info.france@kleiberit.com  
www.kleiberit.com



## NOS COLLES THERMOFUSIBLES

le bon choix d'un seul coup d'oeil



# PLAQUEUSES DE CHANTS

**KLEIBERIT®**

COMPETENCE PUR(e)

Marque et type de plaqueuse	Vitesse d'avance en mètres	KLEIBERIT 788.3	KLEIBERIT 773.7	KLEIBERIT 735	KLEIBERIT GL 782	KLEIBERIT 753.5	KLEIBERIT 827	KLEIBERIT 838	KLEIBERIT 774.4
Biesse Polymag Single 89 N	9 à 18 m/m, mais 11 m le + souvent	•	•			•	•	•	•
Polymac Biesse Ergho 2, 3, 5, 7, 9	10 ou 20 m/m	•	•			•	•	•	•
Biesse Lato 38	10 m/mn	•				•	•	•	
Bi-MATIC, tous modèles	10 m/m	•							
Brandt KD serie 50	9 m/m	•				•	•	•	
Brandt KD 68	11 m/m	•				•	•	•	
Brandt Optima KD 78 CF	14 m/m	•	•			•	•	•	
Brandt série des 70	14 m/m	•	•			•	•	•	
Brandt série des 80	13 m/m	•				•	•	•	
Brandt KD 90	12 à 20 m/m	•	•			•	•	•	•
Brandt KS 20 à 25 et 97	16 m/m	•	•			•	•	•	•
Brandt KD 86 et 87	13 m/m	•				•	•	•	
Brandt KD 97	16 m/m	•	•			•	•	•	•
Brandt KD 90	16 à 20 m/m	•	•			•	•	•	•
Brandt KTD 72, 82	5 à 10 m/m	•					•	•	
Casadei K 20/10 et 20/10i	6,5 m/m	•					•	•	
Casadei K 30/10	7,5 m/m	•					•	•	
Casadei K 33	7,5 m/m	•					•	•	
Casadei KC 80	12 m/m	•				•	•	•	
Casadei KC 80 C	10 m/m	•				•	•	•	
Cehisa Rapid 7,8,9 et 11	10 à 12 m/m	•				•	•	•	
Egurko Ortza Smart 2, 3 et 4	13 m/m	•				•	•	•	
Egurko Ortza Unik 11/7	16 m/m	•	•			•	•	•	•
Holz Her 356	10 à 15 m/m	•				•	•	•	
Holz Her Sprint 1305/1310/1315/1317	8 à 11 m/m				•			•	
Holz Her Sprint 1411/1412	16 m/m				•			•	
Holz Her Granupress 1416 et 1417	8 à 16 m	•	•			•	•	•	•
Holz Her Sprint 1416/1417	16 m/m				•			•	
Holz Her Express type 1434	11 m/m				•			•	
Holz Her 1436 et 1438	13 m/m				•			•	
Holz Her Accord	12 à 24 m/m		•	•		•	•	•	•
Holz Her Triathlon	12 à 24 m/m		•	•	•	•	•	•	•
Homag KL	20 m/m		•	•		•	•	•	•
Homag KF	20 à 30 m/m		•			•	•	•	•
Homag KL Postformeuse	20 m/m	•	•			•	•	•	•
Olympic S 212, S 220	12 à 18 m/m	•				•	•	•	•
SCH B5L	10 à 15 m/m	•						•	
SCM K 201, 203, 208	10,5 m/m	•				•	•	•	

## KLEIBERIT 788.3

Fusion rapide, temps ouvert long, idéale pour les basses vitesses d'avance, peut se travailler à partir de 140C. Conditionnée en sac de 25 kg.

## KLEIBERIT 773.7

Pouvoir collant très élevé, non chargée, existe aussi en translucide ref 773.0. Conditionnée en sac de 20 kg.

## KLEIBERIT 735

Polyvalente, bon comportement à la fusion, idéale pour des vitesses supérieures à 15 m/m. Conditionnée en sac de 25 kg

## KLEIBERIT GL 782

Spécialement étudiée avec les ingénieurs Holz Her, calibrage parfait, pour tous types de chants. Conditionnée en carton de 45 cartouches de 330 g

## KLEIBERIT 753.5

Nouvelle colle révolutionnaire ! Elle colle là où les autres échouent : stratifiés même difficiles à coller, matières synthétiques (Corian®...) alèzes en bois exotiques ou arbres fruitiers, stratifiés compactes.

## NETTOYANT 827

Nettoyant spécial pour bacs de fusion. Aide à décoller la colle carbonisée des parties métalliques. Conditionné en seau de 4,5 kg.

## PRIMAIRE 838

Appliqué en couche très fine, améliore considérablement l'adhérence de la colle thermofusible. Conditionné en boîte de 700 g et jerrycan de 4,5 kg.