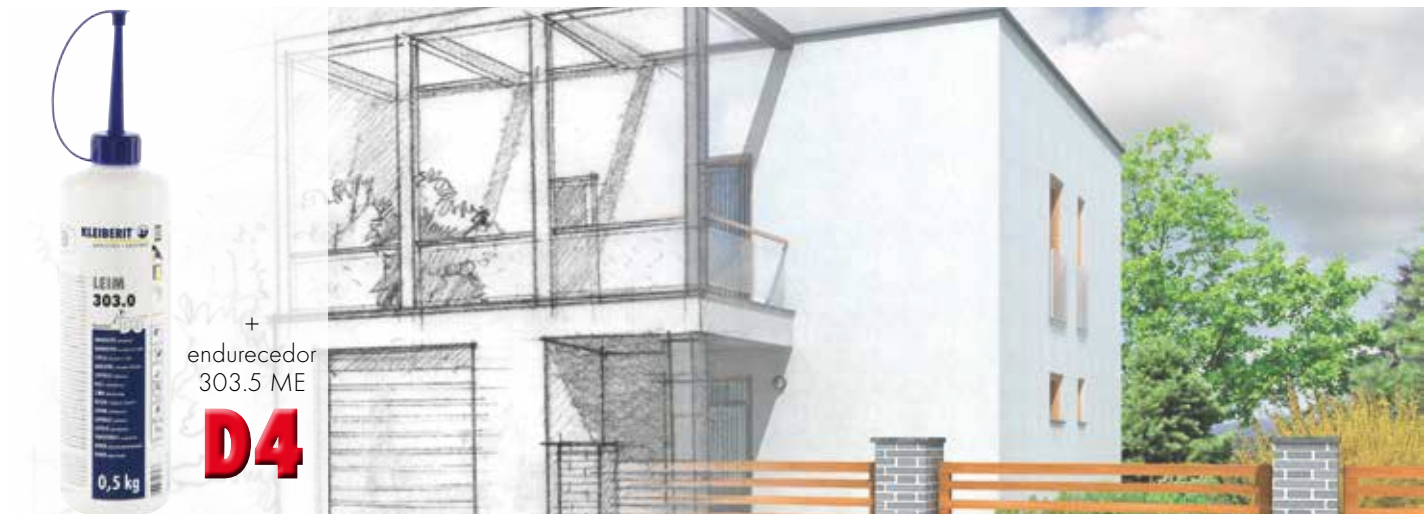


## KLEIBERIT 303.0 COLA BLANCA



+  
endurecedor  
303.5 ME

**D4**

### PARA ENCOLADOS RESISTENTES AL AGUA

Las colas blancas se utilizan habitualmente en la industria maderera y en la elaboración de materiales derivados de la madera, y cuentan con una larga tradición. Por ello, han sido durante décadas la referencia para cualquier otro sistema adhesivo. Son fáciles de procesar y los equipos de aplicación pueden limpiarse fácilmente de restos de cola. Incluso los restos de cola sobrantes pueden eliminarse de las piezas con relativa facilidad. El grupo de resistencia que debe cumplir la cola depende de si se utiliza en interiores o exteriores.

KLEIBERIT 303.0 es el adhesivo PVAC resistente al agua para encolado según DIN/EN 204 grupo de resistencia D3 que ha sido probado millones de veces. Añadiendo un 5% de endurecedor KLEIBERIT 303.5 ME, se puede producir un encolado D4 de rendimiento aún mayor.

#### CAMPO DE APLICACIÓN

- Construcción de escaleras
- Encolado en la construcción naval
- Encolado de superficies en paneles de madera (p. ej. HPL, CPL, etc.)
- Encolado en la construcción en general (por ejemplo, mortajas y espigas, finger joints, etc.)
- Adecuado para maderas duras y exóticas
- Adecuado para encolado de alta frecuencia es muy adecuado para **Minergie-(A-/P-)Eco** y corresponde a la **1ª prioridad Eco-BKP**

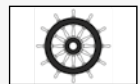


#### VENTAJAS

- Como cola monocomponente - lista para usar
- Como cola de dos componentes - para las más altas exigencias
- Adecuado para el encolado en frío y en caliente
- Tiempos de prensado cortos
- La composición de KLEIBERIT 303.0 cumple la directiva de la FDA 21CFR § 175.105

#### KLEIBERIT 303.0 CERTIFICADO IMO

- Adhesión en la construcción naval
- Número de homologación: 118.225-03  
Cantidad de aplicación certificada: 150 g/m<sup>2</sup>



Producción de ventanas



Construcción de escaleras



Construcción naval



Adhesión estructural

### PROPIEDADES DEL ADHESIVO

- Base: dispersión de PVAC
- Proporción de mezcla (peso o volumen): comp. A: comp.B = 20:1  
corresponde a una adición del 5% de endurecedor
- Densidad: comp. A = aprox. 1,10 g/cm<sup>3</sup>  
comp. B = aprox. 1,13 g/cm<sup>3</sup>
- Valor pH sin endurecedor: aprox. 3
- Color del adhesivo: blanco
- Consistencia: viscosidad media
- Viscosidad a 20 °C: 12.000 +/- 2.000 mPas  
(Brookfield Sp. 6/20 rpm)
- Vida útil: con endurecedor aprox. 24 horas
- Tiempo abierto (a 20 °C): 6-10 minutos (sin endurecedor)
- Punto blanco: aprox. approx. +5 °C

**Añadiendo un 5% de endurecedor KLEIBERIT 303.5 ME se consigue el grupo de tensión D4 según DIN EN 204.**

Vida útil con endurecedor: aprox. 24 horas.

Añadir la cantidad prescrita de endurecedor hasta obtener una buena mezcla. Una vez transcurrido el tiempo de vida útil, la cantidad restante se puede seguir procesando como cola D3 o se puede volver a pegar a D4 añadiendo endurecedor. Observar la proporción exacta de mezcla. Este proceso sólo debe repetirse una vez.

### PROPIEDADES DEL ENCOLADO

- KLEIBERIT 303.0 como pegamento monocomponente corresponde al grupo de tensión D3 según DIN/EN 204 (informe de ensayo i.f.t. n° 18-002518-PRO 1 del 5 de octubre de 2018)
- como pegamento de dos componentes con un 5% de KLEIBERIT 303.5 ME corresponde al grupo de tensión D4 (informe de ensayo i.f.t. n° 21-004681-PRO 1 del 11 de febrero de 2022)
- KLEIBERIT 303.0 ensayado según EN 14257 (WATT 91) (KLEIBERIT 303.0: informe de ensayo i.f.t. n° 18-002518-PRO2 de 05.10.2018, KLEIBERIT 303.0 + 303.5 ME: informe de ensayo i.f.t. n° 21-004681-PRO2 de 14.02.2022)
- Alta fuerza de adhesión incluso con maderas duras y exóticas
- Pegamento de unión (cola de 1 c): viscoplastico, incoloro
- Unión encolada (cola de 2 c): dura, ligeramente amarillenta
- KLEIBERIT 303.0 cumple con el Código FTP de la OMI Parte 5 y Parte 2/aprobación según el certificado de prueba BG Verkehr (Dienststelle Schiffsicherheit) para uso internacional según el Módulo B), número de aprobación: 1 18225-03 (XXXX=año de producción), cantidad de aplicación certificada: 150 g/m<sup>2</sup>.

### MÉTODOS DE APLICACIÓN

- con pincel, espátula o rodillo encolador
- con las unidades de encolado de las prensas de marcos y las líneas de ensamble tipo finger joint
- con máquinas de aplicación de cola

Los aplicadores deben ser de acero V2A o de plástico.

### APLICACION

Los materiales a encolar deben estar libres de polvo, aceite, grasa y climatizados. La temperatura de aplicación más favorable es de 18-20 °C, el contenido de humedad de la madera más favorable es del 8-10% en interiores y del 10-14% en ventanas. No aplicar por debajo de +10 °C.

En general, la aplicación de cola por una sola cara es suficiente. Para maderas duras y exóticas, se recomienda la aplicación de cola por ambas caras.

Cantidad de aplicación:

100-130 g/m<sup>2</sup> para encolado superficial

150-200 g/m<sup>2</sup> para encolado de madera maciza

Presión:

0,7-1 N/mm<sup>2</sup> para encolado de madera laminada

### TIEMPOS DE PENSADO

Aplicación	Temperatura	Tiempo de pensado
Encolado de juntas	20 °C	a partir de 15 min
Encolado de juntas (precalentado)	50 °C	a partir de 5 min
Encolado de juntas	80 °C	a partir de 2 min
Encolado de superficies (paneles HPL)	20 °C	15 - 20 min
Encolado de superficies (paneles HPL)	50 °C	aprox. 5 min
Encolado de superficies (paneles HPL)	80 °C	1 - 2 min

**Si se utiliza como pegamento de dos componentes, prolongue los tiempos especificados aprox. un 50%.**

Estas especificaciones son valores orientativos no vinculantes y se aplican a un contenido de humedad de la madera de aproximadamente el 10%. Una ligera formación de espuma en la mezcla no afecta a la calidad del encolado y puede eliminarse removiendo. Dado que un gran número de factores influyen en el resultado del encolado en los distintos ámbitos de aplicación, los valores exactos deben determinarse realizando pruebas de encolado en los puntos de encolado operativos.

De acuerdo con la norma DIN EN 204, la resistencia final de los grupos de tensión D3/D4 se alcanza a los 7 días.

La madera y los materiales derivados de la madera son materiales naturales que, dependiendo de la zona de crecimiento, pueden decolorarse en casos concretos debido a las propiedades específicas de la madera.

### LIMPIEZA

Las máquinas, los aplicadores y los recipientes de adhesivo se limpian con agua.

Encontrará más información en nuestra ficha técnica.