

COLLANTE TERMOFONDENTE Codice TE-1T *Informazione Tecniche*

Collante termofondente universale, a lungo tempo aperto, per bordatrici dove sia richiesta linea collante trasparente. La sua alta adesività lo rende particolarmente adatto ad incollaggi di difficoltà elevate su bordi di materiali quali PVC, ABS, polistirolo con primer sul retro.

Può essere indicato quale materiale di taglio con tutti i collante termofondente (con cui è compatibile) per migliorarne le caratteristiche di adesioni nel caso si debbano incollare materiali difficoltosi.

Prodotto esente da formaldeide e da metalli pesanti come riportati nella direttiva RoHS.

CARATTERISTICHE CHIMICO-FISICHE E CONDIZIONI OTTIMALI DI IMPIEGO:

- Base	copolimeri EVA
- Colore	trasparente
- Forma	granulare
- Metodo di applicazione	sul di una sola parte
- Temperatura consigliata su rulli di spalmatura	180°C – 200°C
- Apparecchi per applicazione	macchine bordatrici
- Velocità di lavoro	6 – 30 m/min.
- Ring & Ball	85°C – 95°C
- Metodo di pulizia	solvente clorurato (liquido pulente Acrilim)
- Vita utile del prodotto	in ambiente asciutto e fresco la qualità resta inalterata per almeno dodici mesi.
- Temperatura ambiente e materiali	18 – 20 °C
- Umidità del legno	8 – 12 %
- Quantità necessaria	120 – 140 gr/m ²
- Viscosità a 200°C	secondo RVT Brookfield (g. 27) (1,5 RPM) 55.000 +/- 10.000 mPas
- Livelli di pericolosità	nessuno
- Pressione dei rulli sul bordo incollato	3 – 5 Kg/cm ²

AVVERTENZE PER L'USO CORRETTO DEI 1T

- Controllare di continuo la temperatura del collante in vaschetta e sul rullino desatore con un termometro in quanto spesso si riscontrano anomalie tra temperature registrate e quelle riscontrate sui termometri in dotazione.
- Se nel corso del lavoro ci sono pause dovute a guasti macchina od altro, è bene ridurre la temperatura in vaschetta e sul rullino dosatore di almeno 30° C, onde evitare indesiderate ossidazioni del prodotto.
- Tenere sempre piena la vaschetta di alimentazione e con coperchio sempre chiuso per evitare l'alterazione del prodotto, la formazione di croste, ecc.
- Prima di partire con la produzione, controllare molto bene che la colla sia ben fusa, in quanto spalmature di colla non alla giusta temperatura, provocano difetti di incollaggio.
- Controllare che sui bordi da incollare non ci siano tracce di polvere, che ha una funzione antiadesiva e distaccante.
- I materiali debbono essere climatizzati a temperatura ambiente. La temperatura dell'ambiente e dei materiali non deve essere inferiore a +15° C. EVITARE CORRENTI D'ARIA.
- Verificare che le pressioni di incollaggio sui rulli pressori siano corrette per evitare difetti di incollaggio dovuti a difetti di combaciamento. Le parti da incollare debbono essere perfettamente combacianti e lisce.
- Prima di introdurre in lavorazione nuovi materiali, verificare con prove di incollaggio l'idoneità degli stessi ad essere correttamente incollati. Se ci sono difficoltà, consultateci.
- La resistenza al caldo e al freddo dell'incollaggio dipende dalla qualità della modalità operativa dell'incollaggio, dalla umidità dei bordi, dal tipo di bordo, dalle tensioni sui materiali e dal tempo di azione della temperatura: è in ogni caso strettamente legata alle condizioni applicative. E' necessaria pertanto un'accurata valutazione da parte dell'operatore, che l'incollaggio sia idoneo ai manufatti da produrre.

Nel caso di verniciatura successiva dei pezzi incollati è bene dare una prima mano di vernice non carica e di prevedere su questa un tempo di essiccazione prolungato onde favorire l'espulsione del solvente: si evita così di sollecitare la linea collante e quindi di rendere critico l'incollaggio. Controllare preventivamente che il sistema di incollaggio sia idoneo al tipo di verniciatura da eseguire e che il ciclo di verniciatura sia idoneo al tipo di incollaggio eseguito.

SCADENZA DEL PRODOTTO: 12 mesi dalla data di produzione

Data aggiornamento scheda: Marzo 2012

A richiesta è disponibile la scheda di sicurezza.

Le indicazioni contenute in questo prospetto corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze e non esentano I nostri clienti dall'effettuare collaudo di entrata per conto proprio. Ci riserviamo di apportare variazioni al dati caratteristici del prodotti in relazione al progresso tecnico o a sviluppi produttivi. I suggerimenti dati in questo prospetto richiedono, a causa dei fattori che sfuggono alla nostra influenza durante la lavorazione, esami e prove in proprio, particolarmente impiegando materie prime di terzi. I nostri consigli non esentano dall'obbligo di controllare ed eventualmente di risolvere il problema dell'eventuale violazione di brevetti di terzi.