

SCHEDA TECNICA

ADHESIVE 96

Adesivo solido, termofusibile, a base EVA, caratterizzato da bassa viscosità e media resistenza termica. Per le sua particolare formulazione è indicato nell'incollaggio di impiallacciatore varie nel rivestimento di profili.

APPLICAZIONI

Adhesive 96 è particolarmente indicato nel rivestimento di profili con impianti tipo Dusphol, Friz, Barberan, etc. nell'incollaggio di carte melamminiche e impiallacciatore di elevato spessore. Può trovare impiego anche su bordatrici manuali nell'incollaggio di bordi vari.

CARATTERISTICHE CHIMICO FISICHE

Adesivo solido a base di resine sintetiche

Forma	: granulare
Colore	: Naturale chiaro
RVF mod.Brookfield viscosità: (con thermosel a 2 giri/min.)	: 54.000 \pm 10.000 mpa.s.
Punto di rammolimento (Ring and Ball ASTM D36/DIN 52 011)	: 96 \pm 3 °C
Peso specifico	: 1,26 \pm 0,03 gr/cm ³

CONDIZIONI D'IMPIEGO

- Umidità del materiale	%	8 - 10
- Umidità relativa dell'aria	%	65 - 75
- Temperatura ambiente e dei materiali	°C	>15
- Temperatura del prodotto in vaschetta	°C	170 - 190
- Temperatura sul rullo spalmatore	°C	190 - 210
- Pressione sul bordo	Kg/cm ²	3 - 5
- Velocità di avanzamento	m/min	18 - 30
- Spalmatura	gr/m ²	180 - 250

CONSIGLI UTILI PER L'IMPIEGO

- I bordi da incollare devono essere perfettamente puliti. La presenza di polverino può causare incollaggi difettosi per una adesione non ottimale. I supporti devono essere accuratamente sezionati e squadrate per evitare di avere in qualche punto pressioni insufficienti.
- La temperatura dell'adesivo dovrebbe essere regolarmente controllata direttamente sul rullo spalmatore con termometro manuale in quanto è possibile che i lontantermometri ed i termostati installati sulle bordatrici siano starati e non diano valori attendibili.
- La spalmatura dell'Adhesive 96 deve essere effettuata in quantità regolare ed uniforme. La quantità applicata varia in funzione del tipo di bordo e di supporto. Spalmature in difetto determinano incollaggi con scarsa tenacità, mentre spalmature troppo abbondanti rendono visibile la linea collante e possono provocare formazione di fili ed imbrattamenti della bordatrice e dei materiali.
- I materiali da incollare (bordi e supporti) dovrebbero essere condizionati ad una temperatura minima di almeno 15°C allo scopo di evitare che l'adesivo fuso, a contatto con il materiale freddo possa raffreddarsi troppo in fretta, riducendo così le proprietà bagnanti con conseguenti difetti di incollaggio;
- La velocità di avanzamento non dovrebbe scendere sotto i 18m/min. allo scopo di evitare raffreddamenti eccessivi del collante prima che venga applicata la pressione. Nel caso in cui fosse necessario operare con velocità inferiori, sarà opportuno adottare accorgimenti tecnici per compensare la perdita conseguente di tempo aperto (soffi di aria calda con Leister, aumento della temperatura sul rullo spalmatore, preriscaldamento dei supporti e dei bordi, etc) è consigliabile l'impiego del nostro preparatore MTX per migliorare l'incollaggio;
- Durante le pause è consigliabile ridurre la temperatura dell'adesivo in vaschetta di almeno 30-40 °C allo scopo di mantenere inalterate le caratteristiche del prodotto.
- E' opportuno mantenere sempre pulite da incrostazioni le vaschette di fusione per facilitare lo scioglimento del prodotto;
- I bordi impiegati variano spesso le loro caratteristiche di adesione da partita a partita. Consigliabile è pertanto verificarne l'incollabilità con prove preliminari all'inizio di ogni nuova produzione;
- Le resistenze alle alte e basse temperature dipendono, oltre che dalla qualità dell'incollaggio, dai tipi di materiali accoppiati, dalla tendenza dei bordi a flettersi, allungarsi o restringersi e dal tempo al quale il bordo accoppiato è sottoposto alle temperature di esercizio;
- L'Adhesive 96, conservato in ambiente fresco e asciutto, è immagazzinabile per almeno 12 mesi

IMBALLAGGIO:

Sacchi da kg. 25

Quanto contenuto nel presente notiziario tecnico ha carattere solamente indicativo ed è privo di garanzia. Si prega pertanto di adottare i consigli forniti alle condizioni ambientali ed ai materiali da impiegare.