



## GENERALITA'

Adesivo solido termofondente a base di etilvinilacetato per macchine bordatrici automatiche. Le ottime caratteristiche di velocità di fusione, tempo aperto e viscosità lo rendono un prodotto con una notevole versatilità.

## CAMPO DI IMPIEGO

Viene utilizzato nell'incollaggio di bordi poliesteri, melaminici, laminati plastici, PVC e ABS trattati.

## CARATTERISTICHE

FORMA	granulare
COLORE	naturale, bianco, noce, nero
MELT INDEX A 190°C	135 - 165 g/10min
Temperatura di rammollimento (Ring and Ball)	110 - 118 °C
VISCOSITA' Brookfield 200°C g27/1rpm	80000 - 110000 mPa·s

## CONDIZIONI FAVOREVOLI PER L'IMPIEGO

TEMPERATURA IN VASCHETTA	180 - 190 °C
TEMPERATURA SUL RULLO	200 - 220 °C
UMIDITA' DEL MATERIALE DA INCOLLARE	8 - 10 %
VELOCITA' DI AVANZAMENTO OTTIMALE	10 - 50 m/min
PRESSIONE SUI LISTELLI	3 - 5 kg/cm <sup>2</sup>
SPALMATURA	210 - 300 g/m <sup>2</sup>

## CONDIZIONI APPLICATIVE

Controllare frequentemente la temperatura del collante sui rulli. A temperature inferiori a quella consigliata per l'applicazione si verifica una diminuzione del tempo aperto con conseguenti incollaggi difettosi; a temperature superiori l'adesivo può decomporsi a scapito di colore, viscosità ed adesività. Nell'incollare superfici fredde o umide si potrebbero verificare difetti di incollaggio dovuti alla diminuzione del tempo aperto.

La temperatura in vaschetta dovrebbe essere ridotta di almeno 30°C - 40 °C durante ogni fermata della lavorazione per evitare la degradazione del collante.

A volte incollaggi di cattiva qualità possono derivare dal tipo di bordo oppure dalla presenza di prodotti distaccanti sul supporto; in questo caso è adatto l'uso di un preparatore specifico. E' consigliabile inoltre effettuare una prova di incollaggio prima di procedere in produzione.

## CONFEZIONI

Sacchi da kg 25.

## STOCCAGGIO

A 20°C in imballi originali chiusi il prodotto si conserva per 24 mesi.

*Le informazioni contenute nella presente scheda e i suggerimenti circa le modalità d'uso e d'applicazione dei nostri prodotti corrispondono allo stato attuale delle nostre conoscenze scientifiche e pratiche. Non comportano tuttavia l'assunzione di alcuna nostra garanzia e/o responsabilità sul risultato finale delle lavorazioni effettuate con l'impiego dei nostri prodotti data la variabilità dei materiali e delle condizioni applicative che vanno al di là del nostro controllo. Raccomandiamo quindi di eseguire test preliminari in relazione anche alle lavorazioni successive previste per il manufatto e le condizioni di esercizio del prodotto finito. La presente edizione annulla e sostituisce ogni altra precedente.*

Data: Novembre 2017;

revisione n° 07

- LA PRESENTE SCHEDA NON E' VALIDA COME SPECIFICA DI PRODOTTO -