

PROTOSTIK 5200

Collante termofondente a base EVA di media viscosità, per bordatrici automatiche di uso generale; utilizzato per l'incollaggio di bordi in laminato plastico, carta impregnata, tranciato, plastica (ABS, PVC) su pannelli legnosi quali truciolare o MDF. Idoneo ove è richiesta facilità di scioglimento della colla in relazione alla buona resistenza al calore (rinvenimento), si distingue per l'alto potere adesivo e coesivo.

CARATTERISTICHE

Specifiche di fornitura:

Viscosità a 200°C (UNI EN 12092) 100.000 ± 15.000 mPa s

Altre caratteristiche tecniche *:

Base EVA
Colore Neutro, Bianco Latte
Ring & Ball 84 – 97°C

*Dati non oggetto di specifica

CONDIZIONI OTTIMALI D'IMPIEGO

Temperatura in vaschetta 180 - 190°C
Temperatura su rulli di spalmatura 200 - 220°C
Quantità necessaria a seconda dei materiali 180 – 250 g/m²
Velocità di avanzamento 15 – 35 m/min
Pressione sui rulli 3 – 5 kg/cm²
Temperatura ambiente e temperatura dei materiali 18 – 25°C
Pulizia degli apparecchi Solvente 4022

RACCOMANDAZIONI UTILI PER L'UTILIZZO

- Controllare periodicamente la temperatura del collante in vaschetta e sul rullo dosatore per evitare anomalie tra temperature impostate e temperature reali.
- Se nel corso del lavoro ci sono pause, è opportuno ridurre le temperature 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 dell'avvio della produzione, controllare la completa fusione della colla.
- Spalmature di colla ad una temperatura inferiore a quella di fusione, possono provocare difetti di incollaggio.
- Controllare l'assenza di polvere sui bordi da incollare, poiché 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 le pressioni dei rulli pressori per garantire un perfetto contatto tra le superfici. 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.
- La resistenza al caldo e al freddo dell'incollaggio dipende dalla qualità dell'incollaggio, dalla bagnabilità dei bordi, dalla tipologia di bordo, dalle tensioni sui materiali e dal tempo di azione della temperatura. È necessaria, pertanto, un'accurata valutazione da parte dell'operatore affinché l'incollaggio sia idoneo ai manufatti da produrre.

Nel caso di successiva verniciatura dei pezzi incollati è preferibile effettuare una mano preliminare leggera e prevedere un tempo di essiccazione prolungato per favorire l'espulsione del solvente. 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.

INDICAZIONI PER LO STOCCAGGIO

Scadenza del prodotto: 12 mesi

CONFEZIONI

Sacchi 25 kg.

COLLANTI CONCORDE opera conformemente alla certificazione ISO 9001 e 14001. In ogni caso i materiali e le condizioni applicative possono condizionare le caratteristiche finali dei manufatti prodotti. Per questo motivo sono consigliate prove preventive d'incollaggio.

Data aggiornamento scheda: Giugno 2024.
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 ai dati caratteristici dei 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 terzi.