PROTOSTIK 6508

Collante termofondente a base EVA con lungo tempo aperto, per bordatrici automatiche dove sia richiesta una linea collante trasparente. La sua alta adesività lo rende particolarmente adatto ad incollaggi con difficoltà elevate su bordi in laminato plastico, carta impregnata, legno, ABS, PVC, poliestere e polistirene.

CARATTERISTICHE

Specifiche di fornitura:

Viscosità a 200°C (UNI EN 12092)	50.000 ± 10.000 mPa s

Altre caratteristiche tecniche *:

Base	EVA
Colore	Neutro
Ring & Ball	95°C

*Dati non oggetto di specifica

CONDIZIONI OTTIMALI D'IMPIEGO

Temperatura in vaschetta	180 - 190°C
Temperatura su rulli di spalmatura	180 - 200°C
Quantità necessaria a seconda dei materiali	120 – 150 g/m²
Velocità di avanzamento	10 – 20 m/min
Pressione sui rulli	3 – 5 kg/cm²
Temperatura ambiente e temperatura dei materiali	18 – 25°C
Pulizia degli apparecchi	Solvente 4022
Scadenza	12 mesi
Confezioni	Sacchi 25 kg

COLLANTI CONCORDE S.R.L.
- società con socio unico soggetta a direzione e coordinamento di Quadragono S.r.l.-
Via Schiaparelli, 12 - Z. I. - 31029 VITTORIO VENETO (TV) - ITALY
Tel.+39 0438 912121
info@collanticoncorde.it - www.collanticoncorde.it

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.

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 2026.
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.

COLLANTI CONCORDE S.R.L.
- società con socio unico soggetta a direzione e coordinamento di Quadragono S.r.l.-
Via Schiaparelli, 12 - Z. I. - 31029 VITTORIO VENETO (TV) - ITALY
Tel.+39 0438 912121
info@collanticoncorde.it - www.collanticoncorde.it