



Scheda tecnica

LINEA ADESIVI LEGNO

## HERMANTHERM K 71/42

**Hermantherm K 71/42** è un adesivo termofondente a base EVA, caratterizzato da media viscosità, , lungo tempo aperto, elevata forza adesiva. **Hermantherm K 71/42** è usato con bordatrici automatiche o semiautomatiche su pannelli curvi o dritti, per incollare PVC, poliestere, melaminici e bordi in legno.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| <b>Aspetto</b>                            | : granulare                     |
| <b>Colore</b>                             | : naturale-noce-bianco          |
| <b>Ring &amp; Ball</b>                    | : °C 88±2 (100)                 |
| <b>Visc. Brookfield RVT</b>               |                                 |
| <b>E Thermosel a 200°C (10rpm-gir.29)</b> | :mPas 60.000±5.000              |
| <b>a 220°C(2,5rpm-gir.29)</b>             | :mPas 33.000±5.000              |
| <b>Peso specifico</b>                     | : g/cm <sup>3</sup> 1.25 ± 0,03 |

### CONDIZIONI OTTIMALI DI APPLICAZIONE

|   |   |
|---|---|
| <b>Temperatura in vaschetta</b>   | : °C 160 / 180                              |
| <b>Temperatura sul rullo spalmatore</b>                                     | : °C 170 / 190                              |
| <b>Temperatura dell'ambiente, dell'adesivo e del materiale da incollare</b> | : °C 18 - 20                                |
| <b>Umidità del legno e dei materiali</b>                                    | : % 8 - 12 misurata con igrometro elettrico |
| <b>Velocità di avanzamento</b>  | : mt/min. 18                                |
| <b>Spalmatura</b>   | : gr / m <sup>2</sup> 180 – 250             |
| <b>Pressione sul bordo</b>  | : Kg / cm <sup>2</sup> 4 – 8                |

## CONSIGLI PER L'IMPIEGO

-  **Hermantherm K 71/42** deve essere spalmato in strato uniforme e continuo e in quantità che deve essere funzione del materiale da incollare.
-  Controllare la perfetta planarità del pannello rispetto al rullo spalmatore onde evitare spalmature irregolari.
-  Controllare sovente le temperature in vaschetta e sul rullo spalmatore con un termometro di riferimento esterno, in quanto con il tempo i termometri installati sulla macchina possono stararsi.
-  La quantità dell'adesivo spalmato regola il tempo aperto, dosaggi elevati lo aumentano, viceversa dosaggi inferiori lo riducono.
-  Temperature inferiori a quelle normalmente utilizzate e consigliate provocano nel prodotto fuso un aumento della viscosità, oltre ad una diminuzione del tempo aperto, con conseguenti problemi di filo, penetrazione e bagnabilità, temperature superiori invece possono provocare nel collante alterazioni strutturali che ne riducono le capacità adesive.
-  La velocità di avanzamento non dovrebbe scendere al disotto dei 16-18 mt / minuto. Velocità inferiori e conseguente raffreddamento del collante possono influenzare negativamente le caratteristiche dell'incollaggio.  
Nel caso fosse necessario operare a basse velocità di avanzamento, è consigliabile, migliorare le condizioni applicative per mezzo di fonti ausiliarie di calore, come soffi di aria calda indirizzati sul materiale e sulla linea collante, prima di applicare la pressione finale, in modo da rendere meno rapido il raffreddamento, oppure aumentare la quantità di adesivo spalmato e di conseguenza il tempo aperto.
-  Per l'incollaggio di bordi difficili come laminati in strisce e per l'incollaggio dei listelli è buona norma applicare un primer sul bordo per migliorare le caratteristiche di incollabilità.
-  Data la frequente variazione delle caratteristiche dei bordi, è solitamente necessario controllare preventivamente la loro incollabilità all'inizio di ogni serie produttiva.
-  La resistenza al calore dell'incollaggio dipende fortemente dalle caratteristiche del materiale di rivestimento e dal comportamento dello stesso al calore. Buona norma è quella di testare periodicamente con determinazioni di R. al C. il sistema bordo-colla-supporto, in particolare ad ogni cambio di partita o tipo di bordo.
-  Durante le pause di lavorazione è consigliabile abbassare la temperatura in vaschetta e sul rullo spalmatore onde evitare possibili fenomeni ossidativi, che peggiorano le prestazioni del termofondente.
-  L'umidità del materiale può influenzare anche notevolmente, la qualità dell'incollaggio. Valori di umidità compresi tra il 5% e 10% sono da ritenersi ottimali.

## AVVERTENZE

**Stoccaggio** : Dodici mesi in magazzino in ambiente asciutto a 20°C negli imballi originali ben chiusi.

**Confezioni** : sacchi da Kg. 30

Le informazioni contenute nella presente nota tecnica sono frutto della nostra esperienza e sono di carattere indicativo, pertanto non costituiscono alcuna garanzia sull'esito finale dell'incollaggio, che può essere influenzato da fattori che sono al di fuori della Ns. specifica competenza.

Per ulteriori informazioni consultare il nostro ufficio tecnico.

**Data:** dicembre 1998

**Revisione 1 :** febbraio 2003

**HERMANKOLL SRL**  
Uffici e magazzini: via Vignone 8/9 – 20030 Seveso (Mi)  
tel. 0362 552204 – fax 0362 552205 E mail [hermankoll@hermankoll.com](mailto:hermankoll@hermankoll.com)  
[www.hermankoll.com](http://www.hermankoll.com)