



Scheda tecnica

LINEA ADESIVI LEGNO

HERMANTHERM K 287

Hermantherm K 287 è un adesivo termofondente a base di copolimeri Eva, confezionato in cartucce, specificatamente studiato per bordatrici Holz-Her. Le sue ottime caratteristiche di fusione, di tempo aperto e di viscosità, lo rendono un prodotto molto versatile che permette di ottenere ottimi incollaggi con svariati materiali.










CARATTERISTICHE TECNICHE

Aspetto	: cartucce Ø 63±0,5 mm.x 80±2 mm.
Colore	: naturale-noce-bianco
Ring & Ball	: 105 – 115 °C
Melt index a 150°C	: 50 – 75 g/10 min.

CONDIZIONI OTTIMALI DI APPLICAZIONE

Tempo di riscaldamento fusore	: 2 - 5 min.
Temperatura sul rullo spalmatore	: °C 200 / 220
Temperatura dell'ambiente, dell'adesivo e del materiale da incollare	: °C 18 - 20
Umidità del legno e dei materiali	: % 8 - 12 misurata con igrometro elettrico
Velocità di avanzamento	: mt/min. 12 – 30
Spalmatura	: gr / m ² 180 – 250
Pressione sul bordo	: Kg / cm ² 3 – 5

CONSIGLI PER L'IMPIEGO

-  **Hermantherm K 287** deve essere spalmato in strato uniforme e continuo e in quantità che deve essere funzione della tipologia del lavoro da eseguire, su materiale e in ambiente aventi una temperatura non inferiore ai + 18°C. Temperature al di sotto del valore indicato provocano un eccessivo raffreddamento del termofondente con riduzione del tempo aperto e della penetrazione e conseguentemente dell'incollaggio finale.
-  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 modificano negativamente le caratteristiche.
-  La velocità di avanzamento non dovrebbe scendere al disotto dei 12-15 mt / minuto. Velocità inferiori provocano un raffreddamento del collante con conseguenze negative nelle caratteristiche dell'incollaggio. Nel caso fosse necessario operare a basse velocità di avanzamento, è opportuno 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.
-  La resistenza al calore dell'incollaggio dipende fortemente dalle caratteristiche del materiale di rivestimento e dal comportamento dello stesso al calore.
-  Durante le pause di lavorazione è consigliabile ridurre di 30° - 40°C la temperatura in vaschetta e sul rullo spalmatore onde evitare possibili fenomeni ossidativi, che possano influenzare in modo determinante l'applicazione e l'incollaggio finale.
-  L'umidità del materiale può influenzare anche notevolmente, le caratteristiche adesive del film collante, cercare di lavorare con valori di umidità compresi tra il 5% e 10% .

AVVERTENZE

Stoccaggio : Dodici mesi in magazzino a 20°C in imballi originali ben chiusi. Stoccaggi a temperature superiori ai 30°C ed inferiori ai 10 possono provocare problemi di condensa.

Confezioni : cartoni da 45 pz. (cartucce)

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 2 : marzo 2010