



Scheda tecnica LINEA ADESIVI CARTOTECNICA - LEGATORIA

## HERMANTHERM 03

**Hermantherm 03** è un adesivo termofondente a base di copolimeri etilenvinilacetato e resine sintetiche, specificatamente studiato per il settore del confezionamento da utilizzarsi su macchine formatrici con cadenze produttive medio – alte.

Dotato di elevata resistenza ossidativa è caratterizzato da un'elevata rapidità di presa ed un tempo aperto breve, è indicato per la chiusura di scatole e astucci medio piccoli (wrap around) sia in ondulato che in cartoncino teso patinato, dove sia richiesta la massima velocità di presa, può essere inoltre utilizzato nella chiusura longitudinale di shoppers in carta non trattata.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

<b>Colore</b>	: giallino
<b>Aspetto</b>	: Granulare
<b>Tempo aperto</b>	: corto
<b>Tempo di presa</b>	: immediato
<b>Ring &amp; Ball</b>	: 108 °C ± 5
<b>Visc. Brookfield RVT a 160°C</b>	: 900mPa.s ± 300
<b>Resistenza ossidativa</b>	: Eccellente

### CONSIGLI PER L'IMPIEGO

<b>Temperatura di applicazione</b>	: 160° ÷ 180°C
<b>Temperatura fusore</b>	: 150° ÷ 170°C
<b>Temperatura tubazioni</b>	: 160° ÷ 170°C
<b>Temperatura ugello</b>	: 160° ÷ 190°C
<b>Applicazione</b>	: A ugello; rotella; pettine

-  Utilizzare il prodotto entro i limiti di temperatura indicati.
-  Temperature inferiori possono causare problemi di incollaggio oltre ad un consumo anomalo di adesivo
-  Temperature superiori a 200 °C innescano fenomeni di ossidazione eccessiva e di decomposizione con problemi di colore, viscosità e adesione.

-  A seconda delle situazioni ambientali è necessario variare la temperatura di riferimento, tenendo presente che la temperatura più alta allunga i tempi aperti e quella più bassa li accorcia.
-  Le caratteristiche dell'incollaggio finale possono subire variazioni in funzione della temperatura e degli eventuali carichi a cui può essere sottoposto il giunto incollato; si lascia quindi all'operatore il giudizio sull'idoneità del collante in funzione dell'impiego a cui il prodotto è destinato.
-  Controllare frequentemente la temperatura di applicazione del collante con un termometro di riferimento.
-  E' consigliato effettuare sempre prove preventive prima di passare alla fase produttiva.
-  La temperatura in vaschetta dovrebbe essere ridotta di almeno 30-40°C durante ogni fermata della lavorazione per evitare la degradazione del collante.
-  Pulire vaschette, condotti e applicatori da residui di altre lavorazioni prima di utilizzare un nuovo adesivo.

## AVVERTENZE

**Stoccaggio** : Un anno dalla data di produzione se conservato in luoghi freschi e asciutti (20°C) nel suo imballo originale sigillato.

**Confezioni** : Sacchi da kg 20 (granulare)

**Precauzioni** : come tutti gli adesivi termofondenti, il prodotto sviluppa vapori anche rispettando la temperatura di applicazione indicata. I vapori producono spesso esalazioni irritanti. Provvedere ad una adeguata ventilazione e/o aspirazione in prossimità delle zone di lavoro in modo da ottenere una bassa concentrazione vapori nell'aria. Evitare il contatto del prodotto fuso con la pelle e gli occhi per il pericolo di ustioni, evitare l'inalazione di vapori.

Consultare la scheda di sicurezza relativa per avere ulteriori informazioni sull'utilizzo in sicurezza dell'adesivo e sullo smaltimento

Le informazioni che appaiono in questa scheda sono il frutto delle nostre migliori esperienze e conoscenze tecnologiche. Tuttavia non possiamo fornire alcuna garanzia sull'uso di tali informazioni nei processi produttivi a causa del continuo variare dei materiali, delle tecniche d'applicazione e delle condizioni d'uso.

**Data** : Settembre 2008

**Rev. 1** : giugno 2018

**HERMANKOLL SRL**  
Uffici e magazzini: via Vignone 8/9 – 20822 Seveso (Mb)  
tel. 0362 552204 – fax 0362 552205 E mail [info@hermankoll.com](mailto:info@hermankoll.com)  
[www.hermankoll.com](http://www.hermankoll.com)