

MANUEL TARÍN, S.L.
Camino Vereda Sur, 17
46469 BENIPARRELL
Tel.: +34961218111
Fax +34961217008
contabilidad@manueltarin.com
<http://www.manueltarin.com>

Adhesivo termofusible

Cola termoplástica a base de resina sintética para el encolado de cantos en encoladoras

Campo de aplicaciones

Encolado de

- cantos de resina de melamina y láminas finas
- cantos de PVC y cantos ABS (con primer)
- cantos de papel impregnados de resina y nocomprimidos
- cantos de chapa de madera

Ventajas

- Muy buena dosificación
- Resistencia inicial elevada
- Buen comportamiento a la fusión
- Libre de cargas

Características de la cola

Base: copolímero EVA

Densidad: aprox. 0,98 g/cm³

Viscosidad - Brookfield HBTD:

a 180° C: ca. 200.000 ± 30.000 mPa.s

a 200° C: ca. 115.000 ± 15.000 mPa.s

a 220° C: ca. 60.000 ± 10.000 mPa.s

Índice de fusión según DIN 53 735 (MFI 150/2, 16): 40 ± 15 g / 10 minutos

Punto de reblandecimiento:(anillo+ bola): 115° C

Temperatura de aplicación: -Encoladoras: 200-210°C Una temperatura más baja puede causar encolados defectuosos. Una temperatura más alta y durante demasiado tiempo puede afectar la calidad del adhesivo y provocar su descomposición.

Aspecto: granulado

Color: transparente lechoso

Identificación: no está sometido a una identificación según las normas en vigor en Alemania. Aunque se respeten las temperaturas de trabajo prescritas, las colas termofusibles producen vapores y olores desagradables. Si se superan ampliamente las temperaturas de trabajo prescritas durante cierto tiempo puede que se desprendan productos de descomposición nocivos por lo que se tomarán medidas para eliminar los vapores p.e. mediante un sistema de aspiración adecuado.

Máquinas de aplicación

- encoladoras automáticas con aplicación por rodillo

Aplicación: Para el encolado de cantos, el material soporte debe estar perfectamente a ángulo recto y exento de polvo. Los paneles y los cantos deben estar climatizados a temperatura ambiente. La humedad idónea de la madera es de un 8 a 10%. La temperatura ambiente no debe ser inferior a 18°C. Evitar corriente de aire.

Control de la temperatura: Controlar regularmente la temperatura directamente en el sistema de aplicación con un termómetro de laboratorio, bimetálico o eléctrico de contacto y reajustarla si es necesario. Pasado algún tiempo los termostatos pueden indicar temperaturas inexactas.

Cantidad a aplicar: La cantidad de cola a aplicar debe ser tal que la cola perlee ligeramente en los bordes de los elementos a encolar. Es posible de controlar si se ha formado una película de cola continua con bandas de PVC rígidas y transparentes.

Retoque del acabado: Los materiales encolados pueden ser inmediatamente trabajados después de su encolado (serrados, pulidos, etc.)

Limpieza: Los utensilios de trabajo deben ser limpiados con KLEIBERIT detergente 827.0.